サンエイムック男の隠れ家 別冊
「ウイスキーのすすめ。」
2020年10月23日発行

ウイスキーのすすめ。

Whiskey for beginners

厳選 200本 大集合!

丸ごと一冊ウイスキー
初心者でも愉しくわかる!

Part.1

これだけは押さえたい!
世界五大ウイスキー人気銘柄

SCOTCH WHISKY スコッチウイスキー
ザ・マッカラン、ザ・グレンリベット、
グレンフィディック、ラフロイグ ほか

AMERICAN WHISKEY アメリカンウイスキー
ワイルドターキー、ジムビーム、
メーカーズマーク、フォアローゼズ ほか

JAPANESE WHISKY ジャパニーズウイスキー
山崎、白州、響、竹鶴、余市、宮城峡、富士山麓 ほか

IRISH WHISKEY アイリッシュウイスキー
ブッシュミルズ、ジェムソン、カネマラ、タラモアデュー ほか

CANADIAN WHISKY カナディアンウイスキー
カナディアンクラブ、クラウン ローヤル、
カナディアンミスト

Part.2

教養で味わい深くなる ウイスキーの歴史
古代エジプトの蒸留酒から禁酒法まで
ウイスキーと映画＆文学

Part.3

ジャパニーズウイスキーの潮流
竹鶴政孝&リタの物語
鳥井信治郎と赤玉ポートワイン

Part.4

一度は訪れたいウイスキーの名店

小さな蒸溜所を巡る旅
秩父蒸溜所（埼玉県）
安積蒸溜所（福島県）
ガイアフロー静岡蒸溜所（静岡県） ほか

サントリーに聞く!
ハイボール人気の秘密とは?

飲み方で選びたい!
ウイスキーグラス&便利グッズ

CONTENTS

今こそ大人の教養を深めたい

ウイスキーのすすめ。

サンエイムック
男の隠れ家別冊
発行人／星野邦久　編集人／栗原紀行
発行／株式会社三栄　編集／株式会社プラネットライツ
Cover／ソリマチアキラ（イラスト）

※小誌で紹介している商品は基本的に税抜き価格です

人を虜にする魅惑のスピリッツ

深遠なるウイスキーの世界へ

文／土屋 守

なぜ、人はかくも"ウイスキー"という酒に惹きつけられるのか？妖艶な色と香り、味わいの奥に秘められた、歴史が静かに語りかけてくる。

ウイスキーは世界中の国々で造られているが、「穀物を原料に糖化・発酵・蒸留を行い、木の樽で熟成させたもの」というのが、共通認識だ。したがって同じ蒸留酒でもブドウなどを原料とするブランデーやコニャックはウイスキーと呼ばれることはないし、同じ穀物を原料とした酒でも、ビールなどは蒸留していないのでウイスキーと呼ばれることはない。また穀物を原料に蒸留したジンやウォッカは、木の樽で寝かせることはないので、これもウイスキーと呼ばれることはない。つまり①穀物原料、②蒸留、③木樽熟成という3つの要件を満たしてはじめて、ウイスキーと呼称できるのだ。

では、ウイスキーはいつ頃、どこで誕生したのか。ウイスキーの語源はゲール語（アイルランド、スコットランドの母語）で『命の水』を意味する"ウシュクベーハ"、あるいは"ウスカバッハ"だといわれている。ウシュク、ウスカは水のことで、ベーハ、バッハは命のことである。もともと西暦10世紀頃に、キリスト教文化とともにアイルランドに伝わったもので、修道院が不老不死の妙薬として、その製法を秘匿してきた。それが宗教改革で民間にも伝わったもので、文献的には1494年に書かれた「修道士ジョン・コーに8ボルの麦芽を与えてアクアヴィテを造らしむ」という記録が最古といわれている。これは仔牛の革に書かれたスコットランド王家の出納記録で、8ボルは当時の単位で、約500キログラムに相当する。今でもスコッチとアイリッシュのどちらが古いかということが話題になるが、文献的にはスコットランドに軍配が上がる。ただキリスト教化、修道院文化はアイルランドのほうが古く、一般的にはアイルランドからスコットランドにウイスキー造りが伝わったとするほうが妥当性がある。

それはさておきウイスキーが産業化するのは、スコッチにブレンデッドウイスキーが誕生した19世紀半ば以降のことである。それまではスコッチもアイリッシュも、農家が余剰

土屋 守 つちや・まもる

作家・ジャーナリスト・ウイスキー評論家。1954年、新潟県生まれ。学習院大学文学部卒。1987年から93年までイギリス在住。イギリス文化に精通し、なかでもスコッチ・ウイスキーに詳しい。1998年ハイランド・ディスティラーズ社より「世界のウイスキーライター5人」の1人に選ばれる。ウイスキー専門誌『Whisky Galore』の編集長を務めるほか、『シングルモルトウィスキー大全』『ブレンデッドウィスキー大全』（小学館）、『シングルモルトを愉しむ』（光文社）、『竹鶴政孝とウイスキー』（東京書籍）など著書多数。NHK連続テレビ小説『マッサン』ではウイスキー考証を担当した。

穀物から細々と造っていた地酒に過ぎなかった。ウイスキーには大麦麦芽のみを原料としたモルトウイスキーと、トウモロコシなどを主原料としたグレーンウイスキーの2つが存在するが、この両者を混ぜて（ブレンドして）、飲みやすく、しかも安価に造れるようにしたのが、スコッチのブレンデッドウイスキーである。大英帝国がもっとも繁栄したヴィクトリア朝の頃で、瞬く間に世界中を席巻した。それから130年近いウイスキーの歴史は、ブレンデッドの時代と言ってもいい。ジョニーウォーカーやバランタイン、シーバスリーガル、デュワーズ、ホワイトホースといった世界的なブランドは、すべてこの頃に誕生した酒である。

　そのブレンデッド全盛時代に革命を起こしたのが、1990年代に相次いで発売されたシングルモルトであった。シングルモルトは、一つの蒸留所で造られたモルトウイスキーのみを瓶詰めしたもので、ブレンデッドとは対極の酒であった。もともとモルトウイスキーはブレンデッドの原酒であったが、一つとして同じ味のものはなく、蒸留所が違えばすべて風味が異なるとも言われた。ブレンデッドは数十のモルト原酒とグレーン原酒を混ぜ合わせたもので、ブレンダーという、人がつくる〝芸術〟であるのに対して、シングルモルトは生一本の酒で、風土が造る酒である。大量生産、大量消費のマスの酒ではなく、個性が追求された90年代からミレニアムにかけて、世界中で静かなブームとなっていった。

　そして今、このシングルモルトブームが引き起こした新たな革命が、世界中に誕生しているクラフトウイスキー、クラフト蒸留所ブームである。今から20年前、世界には〝5大ウイスキー〟と呼ばれるウイスキーしかなく、それがウイスキー生産量の99％近くを占めていた。スコッチやアイリッシュ、アメリカンやカナディアン、ジャパニーズの蒸留所をトータルしても、その数150ほどでしかなかったのが、現在は2000ヵ所以上となっている。スコッチはここ10年で50近く増えているし、アイリッシュは3つしかなかった蒸留所が、現在は40ヵ所以上となっている。アメリカンは、その数1800ともいい、誰も正確な数字は掴み切れていない。ジャパニーズも、ここ3〜4年で30近くが増えている。さらに、その勢いは5大ウイスキーに限らずインドや台湾、イスラエル、アフリカの国々、オーストラリア、ニュージーランド、そしてヨーロッパの国々へと広がり、今や世界のどこかで、一日に一つの割合で蒸留所が誕生しているとも言われる時代となった。

　世界的なコロナ禍で話題になることは少ないが、ウイスキーは長い歴史の中で何度も危機に直面してきた。それを乗り越えてきたのは、ウイスキーのもつ際立った個性と、人々を魅了してやまないその旨さ、そして人生になくてはならない『命の水』だったからだと思っている。

スコットランドのダフタウンにあるグレンフィディック蒸溜所の熟成庫。シングルモルトの代表銘柄のひとつ。
提供／サントリーホールディングス（株）

スコッチウイスキー

スコットランドで製造されるウイスキーで、日本において世界5大ウイスキーのひとつに数えられる。麦芽を発酵させる前に泥炭（ピート）で乾燥させるため独特の煙臭がある。

ヴィクトリア朝

イギリスにおけるヴィクトリア女王（1837〜1901）による治世。イギリスが「世界の工場」として覇権を握っていた繁栄と栄光の時代と重なり、工業化や都市化が進んだ。

シングルモルト

モルトウイスキーのなかで、単一蒸溜所の原酒で造られたウイスキーのこと。それぞれの土地の水や風土、気候などが醸し出す蒸溜所ごとの独特の味わいが人気を呼んでいる。

の

イラスト／ソリマチアキラ

eginners

今こそ教養を深めたい
大人のための

ウイスキーすすめ。

世界中で愛され続けてきた魅惑の酒・ウイスキー。
近年は日本をはじめアジアの蒸溜所が、
海外で高評価を得るなど新時代に突入している。
この本では世界の人気銘柄約180本を厳選しながら、
カクテルやグッズ、歴史や文化といった
様々な切り口でその魅力を紹介。
丸ごと一冊ウイスキーを楽しめる保存版!

Whiskey for b

12TH ANNIVERSARY
MANOMETRO

time without pressure

イタリア トスカーナに住み「King of Toscana」とも称されるデザイナー Giuliano Mazzuoli（ジュリアーノ・マッツォーリ）がデザインを手がけ、2005年のバーゼルフェア発表時には、各方面から「まず見るべき時計」と大絶賛をもって迎えられたデビュー作 Manometro（マノメトロ）は、発表から12年を経た今日でも、ブランドを象徴するモデルとして君臨しています。

ジュリアーノ・マッツォーリ マノメトロ 自動巻き ステンレススティール / カーフ・ストラップ ¥370,000（税別）

NOBLE STYLING GALLERY　THE WESTIN TOKYO

ノーブルスタイリングギャラリー ウェスティンホテル東京 03-6277-1600 / 伊勢丹新宿店メンズ館8F メンズウォッチ 03-3352-1111

Noble Styling Inc. 03-6277-1604 www.noblestyling.com https://www.facebook.com/noblestyling

まずは知っておきたい基本から！

Part.1

ウイスキーの愉しみ方 & 世界5大ウイスキー

ウイスキーの基本から、ちょっと楽しい雑学まで、素朴な疑問をスッキリ解決！
さらに世界の5大生産地で造られている人気銘柄のラインアップを一挙紹介。

文／秋川ゆか（P10-29、P34-37）、奥 紀栄（P30-33）

ウイスキーの秘密 A to Z

ウイスキーはハードルが高い？
そんなことは全くない。
誰もが美味しく愉しんでこそ
造り手も幸せを感じてくれるはず。
味わいをより豊かにするであろう
ちょっとした知識をご紹介しよう。

Scotland
Canada
Japan
Ireland
America

Area
【地域・生産地】

ウイスキー生産国は世界でおおよそ30カ国。そのうちスコットランド、アイルランド、アメリカ、カナダ、日本が5大産地だ。しかし現在では様々な地域でクラフトウイスキーも造られる。地域の風土や原料穀物が違えば味も違ってくる。

Barley
【大麦】

寒冷な気候でも育つ大麦は、ウイスキー原料となる穀物の代表だ。スコッチやジャパニーズのモルトウイスキーでは、発芽させた大麦（大麦麦芽）を使う。品種には二条大麦と六条大麦があり、それぞれ使い方も違う。

Age
【熟成年数】

ウイスキーたる条件のひとつは、木樽で熟成すること。熟成する年数はスコッチやアイリッシュ、カナディアンは3年以上、ストレートバーボンは2年以上と規定されている。ジャパニーズウイスキーには、その年数の規定はない。

Blender

【ブレンダー】

シングルカスク（単一の樽から瓶詰めしたもの）以外、熟成を経た原酒はブレンドされ、そのブランドでこその味わいにする。その専門職がブレンダー。味・香り・色など細心に見極める真のプロだ。

PIXTA

複数の原酒の特色を判断して、最も適したブレンド比率を判断する、重要な役割。

Angels' share

【天使の分け前】

樽で熟成中に原酒は少しずつ蒸発して減る。スコッチの場合、年に約2%が失われるという。これを"天使が愉しんでくれた分"と考えるのはなかなか素敵なこと。一方、樽の木材に染みこんで減った分は「悪魔の取り分」と呼ぶ。

写真／遠藤 純（秩父蒸溜所）

樽でじっくりと熟成を待つウイスキー。樽の材質、来歴によって香りや味、色も変わる。

Definition

【定義】

ウイスキーの定義の詳細は国によって違うが、基本的に3つの条件が必要。①大麦、ライ麦、小麦、オート麦、トウモロコシなどの穀物が原料。②麦芽などで糖化の後、発酵させてできたアルコールを含む溶液を蒸留した酒であること。③木樽で熟成させる。ブランデーは蒸留酒を木樽熟成させるが、原料が果実なのでウイスキーではない。

3つの条件

Cask

【カスク・樽】

熟成するための樽は保管する容器としてだけでなく、ウイスキーの味わいに重要な役目を果たす。香味の60～70%は樽とスピリッツの相互作用から生まれるともいう。素材はオーク。北米産ホワイトオークの新樽はバーボンとテネシーウイスキー、シェリー、ワインなどに使い、その後スコッチ、アイリッシュ、カナディアン、ジャパニーズに再利用される。ヨーロッパ産コモンオーク樽は主にスペインのシェリーに使った後のものをウイスキー用にする。日本では固有種のオークであるミズナラも使われる。樽のサイズは主に4種類。容量が小さいほど原酒と樽の接触面積が大きくなり、熟成も早まる。

軽いツマミならナッツやチーズ、チョコレートなどが定番だろう。

Eating

お勧めのマリアージュは?

【食事】

海外ではウイスキーは食前酒、食後酒であり、食中酒にすることはない。しかし日本では1970年代から食事と共に水割りを愉しんできた。薄めの水割りやハイボールは銘柄を選べば和食にも合う。

Corn

バーボンって?

【トウモロコシ】

コーンウイスキーとストレートバーボン、テネシーウイスキーは「デントコーン」というトウモロコシを使う。バーボンと名乗るには穀物原料の51%以上がトウモロコシの必要がある。

写真／遠藤 純（秩父蒸溜所）

木製の発酵槽が伝統的に使用されてきたが、近年は管理が容易なステンレスを使う場合も。

Fermenter

【発酵】

糖化させた麦汁は冷却し、ウォッシュバックと呼ぶ発酵槽に移して酵母を投入する。糖分は酵母の活動によってアルコールと二酸化炭素に分解されていく。酵母の種類や発酵槽の材質、発酵時間などによって、多種多様な香味が生まれていく。

Grain

【穀物】

原料穀物としてスコッチやアイリッシュ、ジャパニーズで最も重要なのは大麦。特に発芽させた大麦（モルト）は必須だ。アメリカン、カナディアンで重要なのはトウモロコシ、ライ麦。他、小麦、オート麦等も使う。

フィニッシュで
より複雑な香りに

Finish

【フィニッシュ】

樽を詰め替えて追熟させること。ウイスキーを熟成の途中で、シェリー、ポートワイン、コニャック、ラムなどの空き樽に移し、短期間熟成させることで、さらに別の香味を加える。カスクフィニッシュ、ウッドフィニッシュともいう。

Gaelic

【ゲール語】

ゲール語は古代ケルト語にルーツを持ち、スコットランドやアイルランドなどで今も使われる言語。スコッチやアイリッシュにはゲール語銘柄が多く、例えば「GLEN～」は「～の谷」､「ARDBEG」は「小さな丘」の意味。

How to make 【造り方】

モルトウイスキーとグレーンウイスキーは、原料と発酵にかける時間、蒸留方法が違う。貯蔵熟成した後、味わいが均一になるよう各樽の原酒をいったんミックスし、再度樽に入れて後熟（蒸溜所による）。多種類のモルトウイスキーとグレーンウイスキーを合わせるとブレンデッドウイスキー。

Japan【日本】

スコットランドで学んだ竹鶴政孝の技術を元に、寿屋（現サントリー）が始めた国産ウイスキー造り。緻密な製法や独自の気候風土が生む繊細な味わいは、今では世界的に評価されている。特に近年はシングルモルトの人気が高まった。

豊かな森と水が育んだ味

Independent Bottlers【独立瓶詰め業者】

各蒸溜所から原酒を樽ごと買い、ボトリングして売る業者のこと。ブレンデッドウイスキーが主流のスコットランドで、樽を選んで買い付けることで、個性豊かなシングルモルトを提供してきた。これらをボトラーズブランドと呼ぶ。

Key Malt【キーモルト】

ブレンデッドウイスキーを作る時に主軸とするモルトウイスキー。ブランドごとにキーモルトは決まっており、数種を使用することも。例えば「バランタイン17年」は40種の原酒をブレンドし、うち、キーモルトは7種。

Label【ラベル】

ラベルには銘柄（シングルモルトは蒸溜所名、ブレンデッドはブランド名）、内容量、酒類品目、アルコール度数などの表示が義務づけられている。創業年や歴史、製法などが記載されているものも多い。樽の材質、ピートの強さなどもラベルの記述から読み取れば、味わいが想像できる。近年は熟成年数をあえて表示しないシングルモルトも。

15cm堆積するのに約1000年かかるというピート。春に切り出し、数カ月かけて天日乾燥させて燃料にする。

Malt Whisky

【モルトウイスキー】

原料穀物を大麦麦芽100%で仕込んだウイスキー。発芽を止めて保存性を高めるためにはピートや無煙炭で乾燥させる。蒸留はポットスチルで2回または3回。その後、樽熟成させる。

Nosing

【ノージング】

ウイスキーをテイスティングする時、鼻をグラスに近づけて嗅ぐこと。口に含んでは気づきにくい香りも、強く印象に残る。ワインより度数が高いので、ゆっくりと。わずかな水を垂らすのもいい。

Peat 【ピート】

寒冷地の湿原で、シダや苔類、灌木、ツツジ科エリカ属の低木ヘザーなどが堆積して出来た泥炭。スコットランドでは古くから家庭での燃料にされた。アイラ島では全島の1/4がピート湿原に覆われている。これを麦芽の乾燥熱源に使ってきたことで、スコッチウイスキー特有のスモーキー、ピーティといわれる香りが生まれる。

PIXTA(2点)

Official bottle

【オフィシャルボトル】

独立瓶詰め業者のボトルに対し、蒸溜所が自社で販売まで行うもの。その蒸溜所が目指す味を表しやすい。複数樽からヴァッティングする場合がほとんどで品質、量共に安定している。個性的なボトルも多い。

Potstill 【ポットスチル】

この仕組みは
錬金術の時代から!

温度計
かぶと
ラインアーム
冷却器
蒸溜釜
加熱炉
溜液タンクへ

モルトウイスキーで古くから蒸留に使うのがポットスチル(単式蒸留器)。素材は金属の中で最も熱伝導の良い銅。仕組みは同じでも大きさや形の違いで酒質は変わる。グレーンウイスキーではコラムスチル(連続式蒸留器)を使う。

発酵液を胴部に入れて加熱。高温の蒸気は冷却器を通る際に凝縮されたアルコールになる。望む香味を取り出すのが蒸留職人の技。

Rack Storage

【ラック式熟成庫】

原酒を保管する熟成庫にはいくつかの方式があるが、今は鉄製の巨大な棚に横向きで並べるラック式が主流。温度や湿度の違いを考慮し、周期的に樽の場所を入れ替える蒸留所もある。

サントリー白州蒸溜所（提供／サントリーホールディングス（株））

Queen & Whisky 【女王】

スコッチは歴史的に王室と関連が深い。中でも「ローヤルサルート」（P25）は1953年のエリザベス2世戴冠式に由来。またボウモア蒸留所では1980年に女王が訪ねた際に樽詰めした原酒を、戴冠50年の2002年に開けて献上した。

「ローヤルサルート」とはイギリス海軍が打ち鳴らす「皇礼砲」のこと。元は戴冠式用の限定品だった。

Taiwan

【台湾】

近年の注目が台湾のシングルモルト「カバラン」（P108）。ウイスキーは寒冷な地で造るという常識を覆し、多くの賞を受賞。亜熱帯らしいトロピカルな味わい。

Single malt

【シングルモルト】

1カ所の蒸溜所で仕込んだモルトウイスキーのこと。複数樽を混ぜ、一定の品質に安定させたものや、ひとつの樽から瓶詰めしたシングルカスクがある。

Vatting

【ヴァッティング】

複数の樽のモルトウイスキーを大桶でミックスすること。樽ごとに微妙に違う味わいを平準化する。ヴァットとは大きな桶の意味だ。異なる蒸溜所間でのヴァッティングもある。

Uisge Beathe

【命の水】

ラテン語の「アクアヴィテ＝命の水」をゲール語に訳したのが「ウシュクベーハー」。水を意味するウシュクが訛っていくうちに「ウイスキー」になった。

Xmas

【クリスマス】

クリスマス限定ウイスキーを出す蒸溜所もある。有名なのは「バランタイン」。他アイラ島の「ビッグピート」、ハイランドの「ウルフバーン」なども。ホットウイスキーで愉しむのもいい。

Whisky or Whiskey? 【ウイスキー】

スコットランド、カナダ、日本はWhisky、アイルランドはWhiskeyと表記する。これはウイスキー元祖を争ったアイルランドがスコッチとの違いを示したためとも。アイルランド系の創業者が多かったアメリカもWhiskeyが多い。

Zoom 【急上昇】

日本でのウイスキー人気急上昇の立役者はハイボールだ。発祥はスコットランドやアメリカと諸説あるが、炭酸の刺激が爽やかで料理にも合うことで若い世代に受けた。唐揚げ＆ハイボールのCMも大きな効果が？

Yeast

【酵母】

糖化した穀物ジュースを発酵させ、アルコールを生じさせるのは酵母（イースト菌）の働き。各蒸溜所では目指す味わいに即した酵母を大切にしている。中には数十年以上伝え続ける酵母も。

クーパー(樽職人)とは?

木樽で熟成させなければウイスキーにはならない。この樽を扱う職人がクーパーである。樽は単なる容器ではない。長い熟成期間の中、樽材の香りやタンニンが香味を深め、内側に施した焼き入れはニューポットの刺激を和らげる。そうした優れた樽を製造・修理する職人たちは高い誇りと美学を持っている。

サントリー山崎蒸溜所

グレンフィディック蒸溜所の熟成庫。世界的に数多くの賞を受けたシングルモルトの雄である。

世界を席巻する個性豊かな味わい

世界5大ウイスキーとは何か?

いまや各国で愉しまれているウイスキーだが、主な生産地は5か国。これを世界5大ウイスキーと呼び、それぞれ法的な定義もある。土地の恵みや歴史を背景にした特色を知って飲み分けてみたい。

提供/サントリーホールディングス(株)

SCOTCH WHISKY スコッチウイスキー from スコットランド

→ P18

ウイスキーの代名詞的存在

世界の全ウイスキー消費量の5割近くを占めるのがスコッチ。まさにウイスキーの代表格であろう。15世紀末には大麦のモルトでアクアヴィテ（生命の水＝ウイスキー）を造らせた記録があり、製造はそれ以前から始まっていたと思われる。人気のモルトウイスキーは、ピートによるスモーキーな風味からフルーティなものまで多種多様。生産量の9割近くはトウモロコシや小麦を使ったグレーンウイスキーを混ぜるブレンデッドである。

主な銘柄 マッカラン、グレンフィディック、ボウモア、アードベッグ、ラフロイグ、ジョニーウォーカーなど

1824年に蒸留ライセンスを取得したマッカラン蒸溜所。

AMERICAN WHISKEY アメリカンウイスキー fromアメリカ合衆国

→ P26

独自の個性を育んだ

アメリカで造られるウイスキーの総称であり、バーボンウイスキー、テネシーウイスキー、ホイートウイスキー、モルトウイスキー、コーンウイスキー、ライモルトウイスキーなど多くの個性を競う。これは、ヨーロッパから新大陸に入植した人々が、その地で生産できる穀物を原料にしたからだ。最も有名なのはトウモロコシを半量以上使うバーボン。内側を焦がしたオークの新樽で熟成させることで、独特の赤銅色と香ばしさを生む。

主な銘柄 ワイルドターキー、フォアローゼズ、ジムビーム、ジャックダニエルなど

アメリカのテネシー州リンチバーグにあるジャックダニエル蒸溜所。

JAPANESE WHISKY ジャパニーズウイスキー from 日本

→ P30

近年世界的に注目を浴びる

歴史は100年程度と浅いのだが、近年は国際的な品評会で賞を取ることも多く、世界の注目が集まっている。本格的蒸留所第一号は大正12年（1923）に鳥井信治郎が創設したサントリー山崎蒸溜所。蒸留技師に招いたのはスコットランドで学んだ竹鶴政孝だ。その時から日本のウイスキーはスコッチの流れを汲む。しかし水の違い、樽材の工夫、自然環境に合った熟成などが軽さと華やかさを生む。現在ではクラフト蒸溜所も数多い。

主な銘柄 山崎、白州、響、余市、宮城峡、竹鶴、イチローズモルトなど

現在も操業するサントリー山崎蒸溜所。国産本格ウイスキー発祥の地だ。

IRISH WHISKEY アイリッシュウイスキー from アイルランド

→ P34

伝統を受け継ぐ蒸溜所

最も伝統的なアイリッシュウイスキーは、未発芽大麦とオート麦を砕いて大麦麦芽でゆっくり糖化・発酵させ、スコッチより大きめの単式蒸留器で3回蒸留するポットスチルウイスキー。独特のオイリーさと穏やかさがある。これを作るのは新ミドルトン蒸溜所だけになっていたが、現在は多くのクラフト蒸溜所が手掛けるようになった。大麦麦芽100%のモルトウイスキーや、グレーンウイスキー、ブレンデッドウイスキーも多く造られている。

主な銘柄 ブッシュミルズ、カネマラ、ジェムソン、タラモアデューなど

世界最古といわれる北アイルランドの「オールドブッシュミルズ蒸溜所」。

CANADIAN WHISKY カナディアンウイスキー from カナダ

→ P36

禁酒法時代の密輸から発展

カナダで穀物系蒸溜酒を造り始めたのは17世紀後半から。やがてアメリカから移住したイギリス系住民がライ麦や小麦も使い始め、禁酒法時代のアメリカに大量に密輸して発展した。ライ麦、トウモロコシ、大麦などで仕込むフレーバリング・ウイスキーと、トウモロコシが主原料のベース・ウイスキーの2タイプがあり、これをブレンドしたものが主流。マイルドで口当たりよく、5大ウイスキーの中で最も軽く洗練されているともいわれる。

主な銘柄 カナディアンクラブ、クラウン ローヤル、ブラックベルベットなど

カナダのオンタリオとアメリカのニューヨークを分けるナイアガラの滝。

世界的な名声を誇る 伝統のウイスキー

スコットランド

SCOTCH WHISKY

スコッチウイスキー

強靱な個性を主張するモルトウイスキーと、社交の場で愛されてきた若干穏やかなブレンデッド。紳士の飲み物として広まったボトルはいずれも、高い誇りと共に世界に君臨する。

Single Malt

シングルモルト

各蒸溜所が作り出す独自の味わいが、グラスの中に香り立つ

数多くのこだわりが生み出す 老舗ならではの風格あるシングルモルト

THE MACALLAN

ザ・マッカラン

日本で一番呑まれている輸入シングルモルト

種類 シングルモルト **地域** スペイサイド

スペイ川中流のクレイゲラヒ村対岸で作られ、「シングルモルトのロールスロイス」の異名も持つ。ハイランド地方で2番目の公認蒸溜所として1824年に創業。しかしそれ以前の18世紀始めには、地域を往来する牧童たちによって「マッカラン農場の命の水」の名は知れ渡っていたという。伝統の象徴ともいえる敷地内の邸宅イースターエルキーハウスは、1700年にジョン・グラント大佐が建てたものだ。蒸留にはスペイサイドで最も小さいポットスチルを使用し、樽は主にドライ・オロロソシェリーの空き樽のみ。しかも自ら制作した新樽をスペインのシェリー業者に託し、2年間使ったものを引き取るという徹底ぶりだ。原料には高価なマッカラン専用の麦芽を用いる。こうした多くのこだわりが生む味わいは、あらゆる国々で愛される。日本では長い間、輸入シングルモルトの1位に君臨し続けている。

製造元:ジ・エドリントン・グループ社　創業年:1824年
問合せ先:サントリーホールディングス　TEL:0120-139-310

左／500年の歴史を刻むイースターエルキーハウス。右／2018年に出来た新蒸溜所は世界的建築事務所の設計。スコットランド最大級の規模だ。

自社オリジナルのシェリー樽だからこその 華やかで芳醇な香りと美しい色合い

ザ・マッカラン　12年

700ml ／ 40度／ 8000円

小型のポットスチルは手間がかかるが密度の濃い蒸留酒が出来る。オリジナルのシェリー樽はドライフルーツやバニラの芳醇な香りと、美しい茶褐色を生む。華やかで上品、濃厚な味わいは熟成年数を経るごとに深まる。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー（2）　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ（4）

【色】優雅な金色
【香り】バニラにほのかなジンジャー、ドライフルーツ、シェリーの甘さ
【味わい】濃厚なドライフルーツとシェリー
【余韻】トフィーの甘さ、ドライフルーツにウッドスモークとスパイスが感じられる

LINE UP

ザ・マッカラン　18年

700ml／43度／3万円

ザ・マッカラン　25年

700ml／43度／15万円

ザ・マッカラン　30年

700ml／43度／22万5000円

LINE UP

ザ・グレンリベット
15年

700ml／40度
オープン価格

ザ・グレンリベット
ファウンダーズリザーブ

700ml／43度
オープン価格

ザ・グレンリベット
18年

700ml／40度
オープン価格

ザ・グレンリベット
25年

700ml／43度
オープン価格

ザ・グレンリベット12年

700ml／40度／オープン価格

政府公認第1号の蒸溜所として
シングルモルトの原点を守る

THE GLENLIVET
ザ・グレンリベット

種類 シングルモルト　**地域** スペイサイド

バランスのとれた甘みと香りで飽きのこない味

スペイサイド地方初の政府公認蒸溜所として1824年創業。「シングルモルトの原点」ともいわれ、創業者の考えを反映した伝統的製法を守る。ノンピート麦芽のみ使用。自然な香りと甘みが絶妙なバランス。

製造元:シーバス・ブラザーズ社
創業年:1824年　問合せ先:ペルノ・リカール・ジャパン
TEL:03-5802-2756

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

伝統と革新を組み合わせ
独自の手法に果敢に取り組む

BENRIACH
ベンリアック

種類 シングルモルト
地域 スペイサイド

多様な樽のヴァッティングによる深い香味

1898年に創業後、すぐに閉鎖するなど波乱万丈の歴史をたどるが、それ故に多彩なウイスキーを造る蒸溜所へと進化した。30種類以上にも昇る多様な樽で造りあげるウイスキーは革新的。一方で現在でも伝統的なフロアモルティングを行う数少ない蒸溜所でもある。写真の10年はノンピート。

製造元:ブラウン・フォーマン社
創業年:1898年
問合せ先:アサヒビール TEL:0120-011-121

ベンリアック
10年

700ml／43度
5190円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

蜂蜜を思わせるすっきりした
甘みと香りを堪能できる

GLEN ELGIN
グレンエルギン

種類 シングルモルト
地域 スペイサイド

スペイサイドらしい個性を存分に愉しむ

スペイサイドで19世紀に建てられた最後の蒸溜所である。古くから「ホワイトホース」のキーモルトとして原酒を供給しているが、シングルモルトの味は多くのウイスキー評論家に注目されてきた。蜂蜜系のリッチな甘み。モルティで呑みやすいスペイサイドの伝統を上質に表現している。

製造元:グレンエルギン蒸溜所　創業年:1898年
問合せ先:MHD モエ ヘネシー ディア
TEL:03-5217-9731

グレン エルギン
12年

700ml／43度
5550円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

シングルモルトを初めて
ボトリングした先駆け蒸溜所

GLENFIDDICH
グレンフィディック

種類 シングルモルト
地域 スペイサイド

世界No.1の売上げを誇るシングルモルトは、モートラック（P23）で20年間勤めたウィリアム・グラントが、フィディック川のほとりに1887年に建てた蒸溜所で造られる。もともとは他社同様、全てのモルトウイスキーをブレンデッド用に出荷していた。スコットランドで初めて、シングルモルトとして世界に売り出したのは1963年のことだ。年間130万ケース近く販売する今も、グラント一族は当時からの伝統的製法を継承し続けている。

製造元:ウィリアム・グラント&サンズ社
創業年:1887年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

LINE UP

グレンフィディック
15年
ソレラリザーブ

700ml／40度
7000円

グレンフィディック
18年
スモールバッチ
リザーブ

700ml／40度
1万2000円

グレンフィディック
21年

700ml／40度
3万円

世界で最も愛されているスコッチウイスキーの
フレッシュな味わいはシングルモルト初心者にも

グレンフィディック12年スペシャルリザーブ

700ml／40度／4000円

創業当時と同じ小型のポットスチルを31基も使い、一部は直火焚きで丁寧に蒸留。樽職人や銅職人も配置して手の仕事を続けることが、軽くフレッシュでクリーンな味わいを作り出す。飲み口は非常になめらかで初心者にもお勧め。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】淡い金色
【香り】洋梨・レモン・フルーティーな熟成香
【味わい】甘くフルーティー・クリーム
【余韻】やわらかな甘み・繊細で軽やか

海に抱かれた蒸溜所で作られる潮風と蜜の香りのアイラモルト

BOWMORE
ボウモア

種類 シングルモルト
地域 アイラ

「女王」と称される優しく気品ある味わい

小さな港のそばに建つ、1779年創業のアイラ島最古の蒸溜所。熟成庫は海際でしぶきを受け、伝統的な製麦工程も潮風の影響を受けることから、ほどよいピート香と共に海の香りを感じさせる。多種の樽による原酒をヴァッティングし、スモーキーでいて蜜のような甘みを持ちクリーミー。気品ある味わいは「アイラの女王」とも称される。

製造元:モリソン・ボウモア社
創業年:1779年　問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

ボウモア 12年
700ml／40度
4400円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

甘みを感じる芳醇な香りはフランスで一番の人気

ABERLOUR
アベラワー

ボトルは昔の薬瓶をイメージ

種類 シングルモルト
地域 スペイサイド

2種類の樽を使って造る美しいバランス

清らかな水に恵まれた理想的な環境で1879年に創業した。アベラワーとは、ゲール語で「ラワー川が合流する場所」。特色は、シェリー樽とバーボン樽で熟成した原酒をバランスよくヴァッティングして濃厚な甘みやフルーティな香味を作り出していること。ラムレーズンを思わせる風味は、昔からフランスで人気が高い。

製造元:シーバス・ブラザーズ社
創業年:1826年(1879年)
問合せ先:ペルノ・リカール・ジャパン
TEL:03-5802-2756

アベラワー 12年
700ml／40度
オープン価格

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

スモーキーさではスコッチ随一ピートの威力を実感させる

ARDBEG
アードベッグ

種類 シングルモルト
地域 アイラ

個性の強さでは1、2を争う

1815年に創業し、20世紀後半に2度の生産停止を経た後、1997年に蘇った。スモーキーさはトップクラス。麦芽のピート臭さを表すフェノール値はアイラモルトの中で最も高い。さらに仕込み水はピート層から染み出た黒い湖水を使い、熟成後の冷却濾過は行わない。煙くさく、塩っぽく、ヨード香も強いが、奥に甘さやフレッシュな果実感。

製造元:グレンモーレンジィ社　創業年:1815年
問合せ先:MHD モエ ヘネシー ディアジオ
TEL:03-5217-9731

アードベッグ 10年
700ml／40度
6000円

アイラモルトの特色が凝縮された極めて個性的な味わいが魅力

LAPHROAIG
ラフロイグ

種類 シングルモルト　**地域** アイラ

ピーティでヨード臭もある非常に強い個性のシングルモルト。チャールズ皇太子が愛飲することでも知られ、「アイラモルトの王」とも称される。ラフロイグとはゲール語で「広い入江の美しい窪地」の意。ジョンストン兄弟が1815年に設立した蒸溜所は、その名の通り静かな入江に建つ。現在の製法の骨格を作ったのは1954年にスコッチ初の女性所長になったベッシー・ウィリアムソン。専用ピートでの手間をかけた麦芽乾燥、バーボン樽の導入などが独自の味わいを生み出す。

製造元:ビームサントリー社
創業年:1815年　問合せ先:サントリーホールディングス　TEL:0120-139-310

独特な味わいがクセになる

上／アイラ島南部の美しい入江に面した蒸溜所。この潮風も、ラフロイグの風味を作ると言われる。下／丁寧な蒸留も味わいの秘訣。

LINE UP

ラフロイグ セレクト
700ml／40度
4000円

薬品を思わせる強烈なヨード香や濃厚な味は一度体験すれば決して忘れられない

ラフロイグ10年　750ml／43度／5600円

専用ピートの採掘場は海に近く、海藻や水分が多い。それを使い、手作業で時間をかけて麦芽を乾燥するために強烈なピート香やヨード香がつく。追ってのバニラ香はバーボン樽での熟成による。正露丸のようと感じる人もあるが、一度はまればクセになること間違いない。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】濃い金色
【香り】爽快なピート・磯
【味わい】滑らかでややオイリーなコク
【余韻】海藻を思わせるユニークな心地良い後味

スコッチウイスキーの

6つの生産地&蒸溜所を巡る。

スコットランドにはモルトウイスキーだけでも約150カ所もの蒸溜所がある。
これらは地域によって6つの生産地区分に分類され、それぞれに特色を持っている。

蒸溜所が点在するのは本島全域と離島部。つまりは良い水と原料が手に入り、気候条件が合うところならスコットランドのどこにでも、だ。そしてひとつの国の中でも条件が違えば味わいは変わり、さらに各蒸溜所の考え方も様々な個性を生み出す。

自力で全エリアを回るのは至難。現地旅行会社では1〜2エリアに絞っての蒸溜所巡りツアーも各種開催されている。好みのウイスキーを作る土地を選んで参加するのも面白そうだ。製造工程や歴史を知り、あれこれ試飲しつつ周辺の観光も愉しめる。

Mary Evans Picture Library/アフロ

HIGHLANDS

ハイランド

スコッチウイスキーの中心地。広域に渡って40以上のモルトウイスキー蒸溜所があり、東西南北の4地区に区分することもある。北は力強く、東はスペイサイドに近い味。西は潮っぽい海岸的、南はフレッシュで個性的な傾向がある。

主な特徴

- **力強い**
- **スパイシー**
- **フルーティ**

SPEYSIDE

スペイサイド

ハイランド地方北東部、鮭釣りで有名なスペイ川の流域を中心とした比較的狭いエリアに、56のモルトウイスキー蒸溜所が集中している。昔から大麦の産地で、水もよく清涼。スコッチの中でも最も華やかでバランスのいい銘酒が多い。

主な特徴

- **フルーティ**
- **フローラル**
- **軽やかで華やかな甘味**

ISLANDS

アイランズ

アイラ島以外のスコットランド周辺の島々。数百の島がある中、オークニー諸島、スカイ島、ジュラ島、マル島、アラン島などそれぞれ個性的なモルトウイスキーを生産している。現在、新しい蒸溜所を建てる島も多く、注目される。

主な特徴

- **甘味やハーブ系の味わい**
- **シトラス系フレーバーやピートの香り**

LOWLANDS

ローランド

かつてはハイランドの蒸溜所と激しい競争を繰り広げたエリア。現在はグレーンウイスキー生産地として知られ、歴史あるモルトウイスキー蒸溜所は3つ。ライトで穀物感のある味わいが特色だ。

主な特徴

- **モルティ**
- **フローラル**
- **穏やかな風味**

ISLAY

アイラ

ヘブリディーズ諸島の最南端に位置する淡路島程度の大きさの島で、豊富なピート層や良質の水に恵まれている。現在は9つの蒸溜所があり、計画中も3カ所。ピート由来のスモーキーさがこのエリアの個性。

主な特徴

- **非常に強いピート香**
- **薬品のような香り**
- **海藻のような香り**

CAMPBELTOWN

キャンベルタウン

かつては30を超える蒸溜所があったが禁酒法の影響で衰退し、現在稼働するのは3カ所。香り豊かでオイリー、潮っぽい風味を持っているのが特徴だ。近年は失われた蒸溜所の復興や新製品開発への尽力も進む。

主な特徴

- **フルボディ**
- **深みのある香り**
- **かすかな塩味**

ハイランドモルトでは異色の穏やかなピート感とスモーキーさ

THE ARDMORE
アードモア

種類 シングルモルト
地域 東ハイランド

「ティーチャーズ」のキーモルトで知られる

ハイランドモルトの中ではスモーキーでピーティな風味を持つ異色の存在。1898年創業の蒸溜所は大麦産地にあり、ピートも地元で切り出せる。「ティーチャーズ」のキーモルト。繊細でライト。ハイランドらしいおおらかな味わいがある。

製造元:ビーム サントリー社　創業年:1898年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

アードモア レガシー
700ml／40度
3000円

ノンピート麦芽100%のすっきりとまろやかな味わい

GLENGOYNE
グレンゴイン

種類 シングルモルト
地域 南ハイランド

贅沢な原料の資質を存分に活かすクリアな酒

ローランドとの境界線に位置するが、仕込み水を北の丘から採っているためハイランドモルトに分類される。国産のゴールデンプロミス種の大麦を使い、ノンピート。麦芽本来の風味を活かしたすっきりとクリアな味わいは日本料理にも合う。

製造元:イアン・マクロード・ディスティラリーズ社
創業年:1833年
問合せ先:アサヒビール　TEL:0120-011-121

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

グレンゴイン 10年
700ml／40度
3800円

LINE UP

グレンモーレンジィ ラサンタ 12年 シェリーカスク
700ml／43度
6800円

グレンモーレンジィ キンタ・ルバン 14年 ポートカスク
700ml／46度
7800円

ボトルも エレガントで ワインのよう

グレンモーレンジィ オリジナル
700ml／40度／5470円

超背高の蒸留器の採用で生まれるフローラルな香り

GLENMORANGIE
グレンモーレンジィ

種類 シングルモルト
地域 北ハイランド

スコットランド人が愛する華やかなフレーバー

1843年の創業時に取り入れたのはジン用の中古ポットスチル。異様に首が長いのだが、それが雑味を排し、フルーティでフローラルな成分だけをアルコールに残した。現在も蒸溜所に12基並ぶポットスチルは高さ5.14mあり、仕込み水は非常に硬度の高い湧き水。樽の独自性でも知られ、アメリカで原木を買い付けて作るホワイトオーク樽をバーボンメーカーに貸し出してから使用する。ピュアで香り高い味わいはスコットランド現地の一番人気。

製造元:グレンモーレンジィ社　創業年:1843年
問合せ先:MHD モエ ヘネシー ディアジオ　TEL:03-5217-9731

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー
ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

その他の人気シングルモルト

DALWHINNIE
ダルウィニー

700ml／43度／6500円
(ダルウィニー15年)
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

スペイ川最上流部の、最も寒冷な地で作る。多くの銘酒のキーモルトであり、シングルモルトで出されるのは5%以下。ソフトで穏やかな味。

LAGAVULIN
ラガヴーリン

700ml／43度／8800円
(ラガヴーリン 16年)
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

アイラ島南岸のピートに厚く覆われた地で作られる。どっしりしたコクやベルベットのような舌触りを持ち、アイラモルトの中で最もリッチ。

CRAGGANMORE
クラガンモア

700ml／40度／4400円
(クラガンモア12年)
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

「マッカラン」や「グレンリベット」などの蒸溜所所長を歴任したジョン・スミスが1869年に創業した。スペイサイドモルトの中でも最も繊細でスイートなウイスキーである。「12年」は幾重にも重なる複雑なフレーバーから、スモーキーなフィニッシュへと続く。

KILCHOMAN
キルホーマン

700ml／46度／オープン価格
(キルホーマン マキヤーベイ)
ウィスク・イー

2005年にアイラ島で誕生したキルホーマン蒸溜所の定番商品。マキヤーベイとは島一の美しさを誇るビーチの名前。力強いピートスモークが特徴。

BEN NEVIS
ベン・ネヴィス

700ml／43度／4990円
(ベン・ネヴィス シングルモルト10年)
アサヒビール

西ハイランドにそびえるスコットランド最高峰ベンネヴィス山の雪解け水で仕込む。甘くフルーティ。所有するニッカの技術も生きている。

GLENDRONACH
グレンドロナック

700ml／43度／5770円
(グレンドロナック12年)
アサヒビール

東ハイランドで200年近く続く伝統と歴史を継承する、シェリー樽熟成のエキスパート。非常にリッチな味わいはハイランド伝統の味である。

AUCHENTOSHAN
オーヘントッシャン

700ml／40度／4000円
(オーヘントッシャン)
サントリーホールディングス

グラスゴー郊外で作られる。ローランド伝統の3回蒸留を今も守り、仕込み水はハイランド産。ライトな香りと軽やかなボディで食中酒にも。

LINE UP

タリスカー
10年

700ml
45.8度
5050円

タリスカー
ポートリー

700ml
45.8度
8950円

タリスカー
18年

700ml
45.8度
1万4200円

タリスカー ストーム

700ml/45.8度/5800円

海と岩礁の力強さを感じる
島の自然が生み出した味に

TALISKER

タリスカー

種類 シングルモルト

地域 アイランズ

胡椒を思わせる刺激の後に続く温かなパワー

スカイ島の荒々しい自然の中で作られるアイランドモルト。1830年にマッカスキル兄弟が創業し、長年の間、島で唯一の蒸溜所だった。岩礁の島は慢性的に水が足りず、仕込みには背後の丘に掘った14の地下水源が使われる。ミネラルとピート豊かな水が作る味わいは力強く温かい。ポットスチルのアームは途中で2度折れ曲がり、カーブに溜まった液体は釜に戻す。それが、このモルト独特のパワフルさや胡椒のような風味を生む。

製造元:ディアジオ社　創業年:1830年
問合せ先:MHD モエ ヘネシー ディアジオ　TEL:03-5217-9731

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー

ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

2001年に再開した蒸溜所の
軽やかでクリーンなアイラモルト

BRUICHLADDICH

ブルックラディ

種類 シングルモルト

地域 アイラ

テロワールを活かした挑戦を続ける

1881年に創業。1994年の閉鎖の後、元ボウモア蒸溜所長のジム・マッキューワンらが2001年に再開させた。アイラモルトでは珍しいノンピートで、ほのかに海や柑橘を感じさせるクリーンな味。近年は島で途絶えていた大麦栽培も支援している。

製造元:レミー コアントロー社　創業年:1881年
問合せ先:レミーコアントロー ジャパン
TEL:03-6441-3025

ブルックラディ
ザ・クラシック・
ラディ

700ml/50度
5500円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

ビクトリア女王が試飲に訪れた
山麓の小さな老舗蒸溜所

ROYAL LOCHNAGAR

ロイヤルロッホナガー

種類 シングルモルト

地域 東ハイランド

スムーズな味で有名スコッチの原酒にも

山麓の所在地そばにあるバルモネラ城が英王室の別荘になったのが1848年。試飲して気に入ったビクトリア女王から勅許状を経て、ロイヤルの名を冠した。ポットスチル2基の小さな蒸溜所。ピートを抑えたリッチで酸味もあるモルト。

製造元:ディアジオ社
創業年:1845年　問合せ先:キリンビール
TEL:0120-111-560

ロイヤル
ロッホナガー
12年

700ml/40度
オープン価格

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

OBAN

オーバン

700ml/43度/8300円
(オーバン14年)
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

西ハイランドのモルトだが、立地はヘブリディーズ諸島玄関口の港町。ハイランズの穏やかさとアイランズに近い海の感触を併せ持っている。

THE SINGLETON

ザ シングルトン

700ml/40度/オープン価格
(ザ・シングルトンダフタウン12年)
キリンビール

シングルトンは3つの蒸溜所のシリーズ。これはスペイサイド中心部のダフタウン蒸溜所で作られるもの。スモーク感は少なく、とてもなめらかな味。

MORTLACH

モートラック

700ml/43.4度/7000円
(モートラック 12年)
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

スペイサイドのダフタウンで最も古い蒸溜所。密造酒を作っていた3人の農夫が始めたとも。6基のポットスチルを駆使した複雑な蒸留が特色。

ARRAN

アラン

700ml/46度/オープン価格
(アランモルト10年)
ウィスク・イー

1995年にアラン島のロックランザ村に誕生したクラフト蒸溜所の先駆者。島の特徴である清らかさとフルーティさ、モルトの味わいを感じられる。

SCAPA

スキャパ

700ml/40度/6400円
(スキャパ)
サントリーホールディングス

北海に浮かぶオークニー諸島最大の島メインランドの酒。仕込み水はピートが濃いが、麦芽はノンピート。バニラや磯の香りのライトな味わい。

湾に面して建つスキャパ蒸留所。ノース語では「ボート」の意味だ。

GLENKINCHIE

グレンキンチー

700ml/43度/4400円
(グレンキンチー12年)
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

大麦畑に囲まれたのどかな光景の中で仕込まれる酒は軽やかでドライ。典型的なローランドモルトだ。すっきりした甘さと草の青々しさがある。

BUNNAHABHAIN

ブナハーブン

700ml/46.3度/6370円
(ブナハーブン12年)
アサヒビール

アイラ島の蒸溜所では最も北の人里離れた地で造る。ブランド名は「河口」の意味。スモーキーさは少なく、アイラモルトでは一番軽い味。

Blended

良い原酒を良いバランスで混ぜれば旨くなる。実はこれこそがスコッチの伝統だ。

ブレンデッド

ブレンデッドスコッチの美味しさを世界に広めた青年の志

JOHNNIE WALKER
ジョニーウォーカー

種類 ブレンデッド　**地域** なし

世界的に有名なスコッチ・ウイスキーのブランドである。1820年に14歳で食料店を開いた創業者のジョン・ウォーカーは、やがて扱うウイスキーのブレンドを始める。そして息子や孫がさらに拡大させた。スコッチ＝ブレンデッドだった頃の華やぎは今も失せない。

製造元:ディアジオ社
創業年:1820年　問合せ先:キリンビール　TEL:0120-111-560
MHD モエ ヘネシーディアジオ　TEL:03-5217-9731

希少な原酒でブレンドするブルーラベル!

LINE UP

ジョニーウォーカー ブラックラベル 12年
700ml／40度
オープン価格
キリンビール

ジョニーウォーカー ダブルブラック
700ml／40度
オープン価格
キリンビール

ジョニーウォーカー ゴールドラベル リザーブ
700ml／40度
オープン価格
キリンビール

ジョニーウォーカー 18年
700ml／40度
オープン価格
キリンビール

黒、赤、緑、金などのラインナップの中 長期熟成の味わいを愉しめる

ジョニーウォーカー　ブルーラベル
750ml／40度／1万9800円
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

ジョニーウォーカーはスコットランドで醸造された40～50種の原酒をブレンドして造られる。中でもブルーラベルは一万分の一の確率でしか存在しないという熟成の頂点に達した希少な原酒のみを使用。フルーティな甘い香りとほどよいスモーク感が愉しめる。

香り　フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ　ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】優雅な琥珀色
【香り】最初にドライフルーツ、蜂蜜とウッディーが続く
【味わい】最初にドライフルーツやシトラス、その後、蜂蜜、スイートスパイス、バニラが続き、ダークチョコレートへと徐々に変化する
【余韻】芳醇な味わいを心地よいスモーキーさが優しく包み込む

リリースされてまだ数年 スペイサイドの隠れた宝石

GLENALLACHIE
グレンアラヒー

種類 シングルモルト
地域 スペイサイド

グレンアラヒー蒸溜所は1967年、スペイサイドの谷あいにブレンデッドウイスキーへの原酒供給目的で作られた。幾度か所有者が変わり、2017年に買い取ったのが元ベンリアック蒸溜所オーナーでシングルモルト界の名プロデューサーであるビリー・ウォーカーだ。熟成されていた原酒の底力をシングルモルトで世に出し始めたのはそれからだ。密やかに輝いていた原石の魅力を今では多くの人が知る。

製造元:グレンアラヒー蒸溜所
創業年:1967年
問合せ先:ウィスク・イー
TEL:03-3863-1501

バタースコッチや蜂蜜を感じる甘さが面白い 今後が大きく期待されるスペイサイドモルト

グレンアラヒー 12年
700ml／46度／オープン価格

ベンリネス山近くの水で仕込み、ゆっくりと熟成された原酒は、シングルモルトとして新たな日の目を見た。甘さやフルーティさがありながらも、しっかりとした骨格を持つ豊かな味。

香り　フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー
ボディ　ライト 1 2 3 4 5 リッチ

その他の人気シングルモルト

CAOL ILA
カリラ

700ml／43度／5800円（カリラ12年）
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

ゲール語の「アイラ海峡」の名の通り、ジュラ島を見渡す海峡に面した蒸溜所で作られる。ピート色の濃い仕込み水と、ピートの効かせ方も様々な麦芽を使った味はスモーキーかつスイート。年間の生産量はアイラ島で最大の規模を誇る。

CLYNELISH
クライヌリッシュ

700ml／46度／6600円（クライヌリッシュ14年）
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

本土北端へと伸びる海岸沿いにあり、1819年にサザーランド公爵によって設立されたのが始まり。花や果実の芳香と柔らかさのあるハイランドと、スパイシーで潮気のある海岸の2つの味わいを併せ持つとされ、なめらかでドライ。通好みの味だとも。

その他の人気銘柄

TEACHER'S
ティーチャーズ

700ml／40度／1270円（ティーチャーズ ハイランドクリーム）
サントリーホールディングス

1863年に誕生し、150年以上も愛され続けるブレンデッドウイスキー。キーモルトには、シングルモルトとしても評価の高い「アードモア」が使用されている。ハイランド由来の爽やかなスモーキーさとほのかな甘みが特徴。

LONGJOHN
ロングジョン

700ml／40度／1360円（ロングジョン スタンダード）
サントリーホールディングス

生みの親であるジョン・マグドナルドが193cmの長身で、愛称の「のっぽのジョン」がブランド名に。スペイサイドの「トーモア」をキーモルトに約30種類もの熟成モルトとグレーン原酒を使う。まろやかで芳醇な味わいはハイボールにもぴったり。

WHITE HORSE
ホワイトホース

700ml／40度／オープン価格（ホワイトホース ファインオールド）
キリンビール

エジンバラにあった「ホワイトホースセラー」という旅籠が由来。自由と独立の象徴だった店だ。創業者ピーター・マッキーはアイラ島の「ラガヴーリン」で修業し、それが今もこの酒のキーモルトになっている。ブレンデッドでは珍しいスモーキーさが特色。

J&B
J&B

700ml／40度／オープン価格（J&Bレア）
キリンビール

謎めいた名称は製造元のジャステリーニ＆ブルックス社のイニシャル。スコッチでは珍しいイタリア人による創業。1790年にはジョージ3世から勅許状を得ている。スペイサイド地方のモルトを核に42種の原酒をブレンドし、ライトでフレッシュな味わい。

ROYAL HOUSEHOLD
ロイヤル ハウスホールド

750ml／43度／3万5700円（ロイヤル ハウスホールド）
MHD モエ ヘネシー ディアジオ

45種類にも及ぶ原酒によって織り成される、繊細な味わいが特徴の上質なブレンデッドウイスキー。「ダルウィニー」をキーモルトとして使用しており、さらに特別に選りすぐられた原酒を用いている。その味わいは気品漂う風格にあふれたスコッチである。

ROYAL SALUTE
ローヤルサルート

700ml／40度／オープン価格（ローヤルサルート 21年 シグネチャーブレンド）　ペルノ・リカール・ジャパン

1953年、現英国女王エリザベス2世の戴冠式で放たれた皇礼砲が名の由来。砲数に即し、上質なオーク樽で21年以上熟成したモルトとグレーン原酒だけでブレンドされている。ローヤルの名に違わぬエレガントな円熟味と深いコクを持つ最高級スコッチ。

由緒ある紋章を持つ
絶妙なブレンディングの王道スコッチ

BALLANTINE'S
バランタイン

種類 ブレンデッド
地域 なし

スコットランド各地の厳選された原酒をブレンド

ヨーロッパでは最も売れているブレンデッドがこれ。創業者のジョージ・バランタインは18歳でエジンバラに食料品店を開き、やがてブレンドの好評を得てグラスゴーに進出した。スコットランド各地の厳選されたモルトとグレーン原酒を40種類以上ブレンドし、突出感のない落ち着きと爽やかさのあるバランス。

製造元:ジョージ・バランタイン&サン社
創業年:1827年　問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

バランタイン 17年
700ml／40度
9000円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

英国史上最長寿とされた人物
トーマス・パーをブランド名に

OLD PARR
オールドパー

コロンとした形も変わらぬ人気

種類 ブレンデッド
地域 なし

日本の政治家らにも愛された

ラベルの老人は15世紀に生まれ、80歳で初婚して152歳9カ月を生きたというトーマス・パー。その実在人物にあやかり、時代が変わっても変わらぬ品質を守るべく名付けられた。スペイサイドのクラガンモアをキーモルトにした、スイートでコクがある。なめらかで奥行きのある芳醇な味わいは、明治時代より日本のリーダーにも愛されてきた。

製造元:ディアジオ社　創業年:1871年
問合せ先:MHD モエ ヘネシー ディアジオ
TEL:03-5217-9731

オールドパー 12年
750ml／40度
5000円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

世界100か国以上で親しまれる
なめらかな口当たりのスコッチ

CHIVAS REGAL
シーバスリーガル

種類 ブレンデッド
地域 なし

ストラスアイラがキーの芳醇な香り

1801年にシーバス兄弟が高級食料品店を開業したのが前身。地下のセラーでウイスキーの熟成を行っていた兄弟は、顧客の高い要望に応えるため1840年代にブレンディングを始めたパイオニア。その技は芸術の域にまで達し、英国王室御用達の栄誉にも輝いた。芳醇でまろやかな味わいは、まさに"アート・オブ・ブレンディング"である。

製造元:シーバス・ブラザーズ社
創業年:1857年　問合せ先:ペルノ・リカール・ジャパン
TEL:03-5802-2756

シーバスリーガル 12年
700ml／40度
オープン価格

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

バーボンの深いコクと甘さを愉しむ

アメリカ

AMERICAN WHISKEY
アメリカンウイスキー

一見ワイルドなようでいて、その実、ほの甘く芳しい――。アメリカンウイスキー代表格のバーボンは、身ひとつで荒野に立ち向かう男たちの精神を優しく包み込んできたのか。

LINE UP

ジムビーム ブラック
700ml／40度／2400円

ジムビーム アップル
700ml／35度／1540円

ジムビーム
700ml／40度／1540円

200年の歴史を刻みつつ世界No.1の売上げを誇る※

JIM BEAM
ジムビーム

種類 バーボン
地域 ケンタッキー州クレアモント

キリッと引き締まった新鮮な香味が魅力

1973年以来、バーボンでは世界有数の売上げ。しかし大量生産であっても確かな味を守れる証左がここにある。歴史は非常に古い。ドイツ移民のジェイコブ・ビームがコーンウイスキーの製造を始めたのは1795年。以来、ビーム家7代に受け継がれるオリジナル酵母と技術力が、若々しく新鮮な香味を創り出す。

製造元:ビーム サントリー社　創業年:1795年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

※2019年販売数量(IMPACT NEWSLETTER March 1&15 2020号より)

昔気質の職人技で丁寧に生み出すとろりと香ばしい複雑な甘み

WILD TURKEY
ワイルドターキー

種類 バーボン　地域 ケンタッキー州ローレンスバーグ

ワイルドターキー・ヒルという丘の上にある1869年に始まった蒸留所を、1970年に前社が買収してからその名が広まった。「野生の七面鳥」の名は1940年頃のオーナー、トーマス・マッカーシー氏の趣味だった七面鳥狩りに由来する。蒸留時のアルコール度数を低く抑えて熟成させることで、瓶詰め時の加水量も最低限とし、スパイスやフルーツを重ねたような複雑な甘みを生む。ずっしりとした昔気質のバーボンである。

製造元:ワイルドターキー・ディスティラリー
問合せ先:CT SPIRITS JAPAN　TEL: 03-6455-5810

ブランド誕生時から変わらず愛される8年熟成のフラッグシップ

ワイルドターキー 8年
700ml／50.5度／3700円

誕生時から続くフラッグシップモデル。樽の内側をワニ皮のように強く焦がす「クロコダイル・スキン」という加工が、深い琥珀色を生む。重厚で存在感があり、かつ甘みとコクの深さを感じられる。

【色】深く濃いアンバーカラー
【香り】熟したフルーツ、バタースコッチ、香ばしいオークのトースト香
【味わい】バニラやキャラメルのほの甘さとリッチなコクが混じり合うフルボディテイスト。強く焦がした樽のニュアンスも心地いい
【余韻】どこまでも長く、クリーンな余韻

LINE UP

ワイルドターキー スタンダード
700ml／40.5度
2600円

ワイルドターキー 13年
700ml／45.5度
8000円

スタイリッシュでエレガントな都会派のバーボン

I.W.HARPER

I.W.ハーパー

種類 バーボン
地域 ケンタッキー州ルイビル

甘くなめらかな味わいは万人向き

ドイツ移民のアイザック・ウォルフ・バーンハイムが、1877年にリリース。力強く荒々しいバーボンが幅を効かせていた時代に、穏やかで洗練された味わいで瞬く間に人気を博した。名称は自身のイニシャルI.W.と親友の名ハーパーを組み合わせている。12年ものは長熟のスムーズな味わい。

製造元:I.W.ハーパー・ディスティリング社
創業年:1877年
問合せ先:キリンビール TEL:0120-111-560

I.W.ハーパー 12年
750ml／43度
オープン価格

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

「偉大なる祖父」を讃えてラベルに胸像を入れた1本

OLD GRAND-DAD

オールド グランダッド

種類 バーボン
地域 ケンタッキー州クレアモント

甘みと酸味、スモーキーな風味が立つ

蒸溜所は1796年から始まっている。1882年、3代目のレイモンド・B・ヘイデンが、祖父で創業者のベイゼル・ヘイデンを讃え、その胸像をラベルに入れて発売した。現在はジムビーム蒸溜所で造られている。ライ麦比率が高めで、甘さ、スモーキーさの立つバーボンらしい1本。

製造元:ジ・オールド・グランダッド・ディスティラリー社
創業年:1796年　問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

オールド グランダッド 80
750ml／40度
2500円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

ふっくらとした小麦由来の甘みとまろやかな余韻を味わう

MAKER'S MARK

メーカーズマーク

種類 バーボン
地域 ケンタッキー州ロレット

小麦を採用し、職人の手仕事で生産

創業家サミュエルズ一族は、ウイスキー製造に200年近い歴史を持ち、現在のメーカーズマークの生産が始まったのは1953年から。特色は、ライ麦の代わりに蒸溜所周辺10〜15マイルで穫れた冬小麦を使う点だ。まろやかで柔らかな口当たりはそこから生まれる。手仕事による少量生産である。

製造元:ビーム サントリー社　創業年:1953年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

メーカーズマーク
700ml／45度
2800円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

4輪の赤いバラは創業者とその妻の出会いに由来

FOUR ROSES

フォアローゼズ

種類 バーボン
地域 ケンタッキー州ローレスバーグ

1888年に商標登録したこの品にはロマンチックな逸話がある。創業者ポール・ジョーンズJr.が舞踏会である女性に一目惚れしてプロポーズした。女性は次に会う時、受諾の印として4輪の真紅のバラを胸に飾ってきたという。その物語のイメージ通り、フルーティで華やかな味わいの中、硬質な骨格があり、まさに強く気品に満ちた女性のようだ。蒸溜所は2001年からキリンビールの子会社。ユニークで非常に緻密な製法がこの味を造る。

製造元:フォア・ローゼズ・ディスティラリーLLC社
創業年:1865年
問合せ先:キリンビール　TEL:0120-111-560

LINE UP

フォアローゼズ ブラック
700ml／40度
オープン価格

フォアローゼズ プラチナ
750ml／43度
オープン価格

フォアローゼズ シングルバレル
750ml／50度
オープン価格

10種もの原酒のミングリングが生むフローラル&フルーティな味わい

フォアローゼズ　700ml／40度／オープン価格

2種類の穀物配合と5種類の酵母を掛け合わせて仕込んだ10種の原酒を、絶妙にミングリング(ブレンド)して作られる。バーボンとしては非常にユニークな製法だ。原料のトウモロコシは45年以上同じ農家に生産委託している。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】美しく透き通った金色
【香り】フルーツ、フローラル、やわらかなスパイスと蜂蜜の香り
【味わい】すっきりと柔らかでなめらか。フレッシュフルーツ、ほのかな洋梨とアップルの味わい
【余韻】柔らかく心地の良い長さの余韻

開拓者精神をその名に掲げ 工夫を重ねるロングセラー

EARLY TIMES
アーリータイムズ

種類 バーボン

地域 ケンタッキー州ルイビル

自社生産するオーク樽の香りも生きる

蒸溜所は1860年、南北戦争の前年に作られた。このブランド名は、「開拓時代」を意味すると共に「アーリータイムズメソッド＝昔ながらの製法」で造るという信念を表している。すっきりめのイエローラベルがスタンダードだが、専用原酒で香りとコクを深めたブラウンラベルも人気。

製造元:アーリー・タイムズ・ディスティラリー社
創業年:1860年
問合せ先:アサヒビール　TEL:0120-011-121

アーリータイムズ ブラウンラベル
700ml／40度
1600円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

ケンタッキー州最古の蒸溜所のひとつ 手塩にかける豊かな味

WOODFORD RESERVE
ウッドフォードリザーブ

各種カクテルのベースとしても有名

種類 バーボン

地域 ケンタッキー州ベルサイユ

少量生産でこそのなめらかさと芳醇さ

1812年に創業したケンタッキー州最古の蒸溜所のひとつで造られる少量生産のプレミアムバーボン。毎年5月のケンタッキー・ダービーでのオフィシャルボトル。通常のバーボンと違い、木桶による発酵やポットスチルで3回蒸留。並外れてなめらかで風味豊かな、まさに上質といえる品。

製造元:ウッドフォード・リザーブ・ディスティラリー社
創業年:1878年　問合せ先:アサヒビール
TEL:0120-011-121

ウッドフォード リザーブ
750ml／43度
4090円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

現在の発酵・蒸留法を編み出した 医学者の名前に由来

OLD CROW
オールド クロウ

種類 バーボン

地域 ケンタッキー州クレアモント

爽やかな香りと若々しさを愉しめる

名称はスコットランド移民の医学者ジェイムズ・クロウに由来。ウイスキー造りを化学的に考えたクロウは、上記ウッドフォードリザーブの蒸溜所で20年余り研究を続け、現在では当たり前になったサワーマッシュ製法を生み出した。爽やかな香りと、深い味わいが特徴である。

製造元:ビーム サントリー社　創業年:1835年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

オールド クロウ
700ml／40度
1400円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

1866年の販売開始以来 テネシー伝統の製法を守り続ける

JACK DANIEL'S
ジャック ダニエル

種類 テネシーウイスキー　**地域** テネシー州リンチバーグ

好きなバーボン銘柄として挙げる人は多いが、ジャックダニエルはバーボンではなく、テネシーウイスキーだ。何が違うか？　テネシーでは伝統的に、蒸留したての留液を砕いたサトウカエデの木炭で濾過するチャコールメローイング製法を取っていた。創業者ジャスパー・N・ダニエルは幼少期から働いた蒸溜所を13歳で譲り受け、1866年、16歳の時に自分の名をつけたウイスキーの販売を開始した。テネシーの伝統を受け継ぐ味は、武骨な中に甘くほろ苦く、どこか清らか。

製造元:ジャック ダニエル・ディスティラリー社
創業年:1866年　問合せ先:アサヒビール　TEL:0120-011-121

アメリカンウイスキー売上げ世界No.1!

LINE UP

ジャック ダニエル ゴールド
700ml／40度
1万円

ジャック ダニエル ジェントルマンジャック
750ml／40度
3350円

ジャック ダニエル テネシーハニー
700ml／35度
2390円

ジャック ダニエル シングルバレル
750ml／47度
7010円

ジャック ダニエル シナトラセレクト
1000ml／45度
2万円

チャコールメローイング製法による フルーティでスムーズな香りと味わい

ジャック ダニエル ブラック（Old No.7）
700ml／40度／2550円

敷地内の洞窟から湧くミネラルの多い水、高めのトウモロコシ比率、そして自社で焼く木炭で1滴1滴時間をかけて濾過することが、甘みやなめらかさ、フルーティで雑味のない凝縮感を造っている。バニラやキャラメル、強めにチャーしたホワイトオーク樽の香りも。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】重厚感のある落ち着いた琥珀色
【香り】芳醇なフルーツの香りにウッディな香りも
【味わい】まろやかでスムーズ。わずかに感じられる苦味も魅力
【余韻】深みがありつつ、すっきりとした後味

American Single Malt

アメリカン・シングルモルト にも注目しよう！

2010年に誕生した蒸溜所が創り出す前例のないウイスキー

WESTLAND
ウエストランド

種類 シングルモルト　地域 ワシントン州シアトル

シアトルの風土を活かしたオリジナルな味

多くのクラフト蒸溜所が生まれているアメリカでも、世界が驚いたのが2010年創業のウエストランド蒸溜所のシングルモルト。ワシントン州では多様な大麦が栽培され、地元で盛んなクラフトビール用のローストした大麦も使用。蒸留責任者マット・ホフマンは、スコッチウイスキーに敬意を払いつつ製法を革新し、土地に根ざしたオリジナリティを追究する。フルーティでふくよかな味を試してみたい。

製造元:ウエストランド蒸溜所　創業年:2010年
問合せ先:レミーコアントロージャパン　TEL:03-6441-3040

国際的な賞もいくつも受賞！

ウエストランド アメリカン・オーク
700ml／46度／7500円
香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー
ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

LINE UP

ウエストランド シェリー・ウッド
700ml／46度
8800円

ウエストランド ピーテッド
700ml／46度
8800円

名蒸溜所が1984年に世に問うたシングルバレルバーボンの先駆け

BLANTON'S
ブラントン

種類 バーボン
地域 ケンタッキー州フランクフォート

単一の樽から詰めた唯一無二のバーボン

多くの名品バーボンを送り出してきたバッファロートレース蒸溜所が1984年、現地の市政200年記念に作ったこだわりのシングルバレル。名人アルバート・ブラントン大佐の愛弟子エルマー・T・リーが開発した。上品で奥深い風味。樽番号や日付など手書きされたラベルも贅沢。

製造元:バッファロートレース蒸溜所　創業年:1773年
問合せ先:宝ホールディングス
TEL:075-241-5111

ブラントン
750ml／46.5度
1万2500円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

禁酒法解禁をきっかけに出たアメリカンブレンデッドウイスキー

SEAGRAM'S SEVEN CROWN
シーグラム セブンクラウン

種類 ブレンデッド
地域 コネチカット州スタンフォード

ブレンデッドも口当たりがよく美味しい！

熟成した原酒をベストなバランスでブレンド

このブレンデッドウイスキーが誕生したのは1934年秋。禁酒法解禁の翌年だ。人々は酒を求め、熟成していない粗悪なストレートウイスキーが市場を満たしていた。そこにシーグラム社が自社原酒の熟成を待ってブレンドしたのがこの品。まろやかな口当たりと風味は一気に人気を博したという。開発時、10数種のブレンドから7番目を選び、王者の印として王冠をつけたのが名の由来。バーボン的な味わいも残しつつ呑みやすく、ソフトドリンクで割るにも向いている。

製造元:ザ・セブン・クラウン・ディスティリング社
創業年:1857年
問合せ先:キリンビール　TEL:0120-111-560

シーグラム セブンクラウン
750ml／40度／オープン価格

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

その他のアメリカン

HENRY McKENNA
ヘンリー マッケンナ

750ml／40度／オープン価格
ヘヴン・ヒル社
キリンビール

1855年の発売。かつては手のかかる製法から「オールドファッションド・ハンドメイド・ウイスキー」と呼ばれた。すっきりと癖の少ない味。

BAKER'S
ベイカーズ

750ml／53度／5600円
ビーム サントリー社
サントリーホールディングス

ジムビーム蒸溜所の貯蔵庫上段、8〜9段目で7年超の熟成を経たスモールバッチである。樽香の芳しい、パンチのあるフルボディがたまらない。

BASIL HAYDEN'S
ベイゼルヘイデン

750ml／40度／5000円
ビーム サントリー社
サントリーホールディングス

「オールドグランダッド」と称されたベイゼル・ヘイデンの名をつけ、ジムビーム蒸溜所で生産。ライ麦比率が高く、スパイシーなフレーバー。

KNOB CREEK
ノブ クリーク

750ml／50度／4000円
ビーム サントリー社
サントリーホールディングス

禁酒法以前の"本来のバーボン"を目指し、ジムビーム蒸溜所6代目が作った。9年熟成のリッチなテイスト。ボトルも禁酒法時代の形状を表す。

世界から注目を集める 気鋭のウイスキー国

日本

JAPANESE WHISKY

ジャパニーズウイスキー

今や世界的な人気を誇る日本のウイスキー。伝統のスコッチウイスキー造りを踏襲しつつ多様な風味をもつ原酒を造りブレンドする、独自の技術が生む味わいが魅力だ。

初の国産ウイスキーを生み出した 山崎蒸溜所、その情熱と技の結晶

山崎

YAMAZAKI

種類 シングルモルト **地域** サントリー山崎蒸溜所

大正12年(1923)、現サントリー創業者・鳥井信治郎が日本初の本格的なウイスキー蒸留所として京都郊外の地に創設した山崎蒸溜所。天王山山系の麓に位置する同地は万葉の歌に「水生野(みなせの)」と詠まれ、千利休も茶室・待庵(たいあん)を構えた名水の里。鳥井はスコットランドでウイスキー製造を学んだ竹鶴政孝を初代工場長に抜擢し、昭和4年(1929)に初の国産ウイスキー「白札」を発売。この後、鳥井の次男・佐治敬三がマスターブレンダーとして"スコッチとは異なる日本のシングルモルトウイスキー"造りを目指し、数十万樽の原酒から理想のブレンドを模索。昭和59年(1984)に満を持して「山崎」が誕生した。筆で描かれた山崎の文字は、敬三の手によるもの。

製造元:サントリー 発売年:1984年
問合せ先:サントリーホールディングス TEL:0120-139-310

世界で初めて認められた「山崎」の 柔らかく華やかな香りとなめらかな甘み

シングルモルトウイスキー山崎 700ml / 43度 / 4200円

ステンレスや木製など多様な発酵槽や熟成樽で個性的な原酒を生む山崎蒸溜所。ミズナラ樽とワイン樽で熟成させた原酒などをブレンドし、果実のような香りと甘くなめらかな味わいを実現した代表銘柄。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー **ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】赤みがかった明るい琥珀色
【香り】苺やさくらんぼ
【味わい】蜂蜜を思わせる広がりのある甘み
【余韻】バニラやシナモンのような綺麗な余韻

山崎蒸溜所と蒸留釜。2003年に「山崎12年」がISCで金賞を受賞、世界中にファンを広げた。

日本人が目指したシングルモルト

LINE UP

山崎12年

700ml/43度
8500円

山崎18年

700ml/43度
2万5000円

山崎25年

700ml/43度
12万5000円

サントリー その他の銘柄

ローヤル
ROYAL

700ml／43度／3360円
サントリーホールディングス

創業者・初代マスターブレンダー鳥井信治郎が昭和30年(1960)に送り出したブレンデッドウイスキー。

スペシャルリザーブ
SPECIAL RESERVE

700ml／40度／2580円
サントリーホールディングス

昭和44年(1969)に発売されて以来、幅広いファンを持つ。白州のモルト原酒をキーモルトに使用している。

オールド
OLD

700ml／43度／1880円
サントリーホールディングス

“ダルマ”の愛称でおなじみのロングセラー。シェリー樽で熟成させたキーモルトが生むまろやかな風味が特徴。

角瓶
KAKUBIN

700ml／40度／1590円
サントリーホールディングス

山崎、白州蒸溜所のバーボン樽原酒をブレンド。コクと甘い香り、ドライなあと口が特徴でハイボールが人気。

ホワイト
WHITE

640ml／40度／1174円
サントリーホールディングス

昭和4年(1929)、鳥井信治郎が国産ウイスキー第一号として発売した「白札」。ラベルの色から生まれた呼称。

レッド
RED

640ml／39度／884円
サントリーホールディングス

昭和5年(1930)に発売された白札の弟分。食中酒(晩酌ウイスキー)を標榜した、スッキリとした飲み口が特徴。

トリス〈クラシック〉
TORYS CLASSIC

700ml／37度／900円
サントリーホールディングス

ロック、水割り、ハイボールなど飲み方を選ばない優しく甘い香りと、バランスのとれたなめらかな味わい。

知多
THE CHITA

700ml／43度／3800円
サントリーホールディングス

愛知・知多蒸溜所で造られているシングルグレーンウイスキー。軽やかな味わいとほのかな甘みが特徴。

World Whisky

ワールドウイスキーにも注目!

碧Ao
アオ

世界の5大ウイスキーをブレンド

アメリカの蒸溜酒メーカー・ビーム社をサントリーが買収し誕生した「ビームサントリー社」。「碧Ao」は2019年、世界5大ウイスキーに自社蒸溜所を保有する同社がそれぞれの原酒をブレンドした世界初のプレミアム・ウイスキーだ。

AO

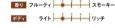
700ml／43度／5000円
サントリーホールディングス

南アルプスの天然水と森が育んだ軽快で爽やかな風味

白州
HAKUSHU

種類 シングルモルト
地域 サントリー白州蒸溜所

日本のウイスキーづくり50周年となる昭和48年(1973)に、南アルプス・甲斐駒ケ岳山麓に開設されたのが白州蒸溜所。花崗岩層に磨かれたなめらかな天然水をマザーウォーターとし自然の乳酸菌による発酵を促すため木製の発酵槽で長く発酵を行っているのが特徴である。代表銘柄「白州」は同蒸溜所が有する多彩な原酒のなかから、ブレンダーが理想のモルトを選び抜いたシングルモルトウイスキー。瑞々しくフレッシュでいながら、ほのかにスモーキーな奥行きのある味わいで人気が高い。

製造元:サントリー　発売年:1994年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

シングルモルトウイスキー白州

700ml／43度／4200円

82万m²という広大な森林の中に佇む蒸溜所。

ブレンダーの生み出すハーモニー

日本人の繊細な感性を表現した美酒

響
HIBIKI

種類 ブレンデッド
地域 山崎蒸溜所、白州蒸溜所、知多蒸溜所(グレーン)

サントリーウイスキーの最高峰 受け継がれる技の結晶

「山崎」を世に送り出したマスターブレンダー・佐治敬三が、サントリー創業90周年の節目となる平成元年(1989)に生み出した「響」。日本の繊細な味覚に調和する柔らかくバランスのとれた風味は、華やかな山崎のモルト原酒、軽快で爽やかな白州のモルト原酒、愛知・知多蒸溜所が生むグレーン原酒のブレンドが生む。季節の移ろいを現す24面カットのボトルの佇まいも美しい。

製造元:サントリー　発売年:1989年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

響 JAPANESE HARMONY

700ml／43度／5000円

【色】琥珀色
【香り】ローズ、ライチ、ローズマリー、熟成樽、白檀
【味わい】蜂蜜、オレンジピールチョコレート
【余韻】優しく穏やかななかにミズナラ樽を残す

響 21年

700ml／43度
2万5000円

響 30年

700ml／43度
12万5000円

北海道の風土が育む
力強く重厚なモルト原酒

余市
YOICHI

種類 シングルモルト **地域** ニッカ余市蒸溜所

世界でも希少な直火蒸留が生む力強さ

小型のストレート型ポットスチルを石炭の直火で蒸留することで生まれる、適度な焦げ。その焦げが生む香ばしさを身に纏う余市のモルトに、雪深い貯蔵庫で新樽・シェリー樽などそれぞれの香気が蓄積する。麦芽の甘さと樽香、ピート香がいかにも北のウイスキーらしい、力強さが魅力。

製造元:ニッカウヰスキー
発売年:1999年
問合せ先:アサヒビール TEL:0120-019-993

シングルモルト余市

700ml／45度
4200円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

清流が出会う峡谷で育つ
華やかで洗練された風味

宮城峡
MIYAGIKYO

種類 シングルモルト **地域** ニッカ余市蒸溜所

蒸気の間接蒸留が生む穏やかな旨み

余市とは対照的に間接蒸留で造られるのが宮城峡蒸溜所のモルト原酒。蔵王連峰を源とする新川と広瀬川が合流する同地は、竹鶴が新川の水で「ブラックニッカ」の水割りを飲み、建設を即断したという名水の地。スムースでいながらライトピートの余韻が残る、個性的な味わいが特徴。

製造元:ニッカウヰスキー
発売年:1999年
問合せ先:アサヒビール TEL:0120-019-993

シングルモルト宮城峡

700ml／45度
4200円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

モルト原酒だけをブレンドした
力強くも華やかな風味

竹鶴
TAKETSURU

種類 ブレンデッドモルト

地域 ニッカ余市蒸溜所、ニッカ宮城峡蒸溜所

寿屋を退社した竹鶴政孝が昭和9年(1934)、北海道・余市に開設した蒸溜所。スコッチウイスキーの伝統にこだわり、世界で希少となった石炭直火炊き蒸留を続ける。昭和37年(1962)にニッカウヰスキー株式会社に改名。昭和44年(1969)には宮城峡蒸溜所を開設し、繊細で華やかなモルト原酒作りもスタート。「竹鶴」はグレーンを使わず、余市モルトと宮城峡モルトだけをブレンドしたピュアモルトウイスキー。

製造元:ニッカウヰスキー　発売年:2000年
問合せ先:アサヒビール
TEL:0120-019-993

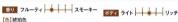
極限のなめらかさと美しさ
ブレンダーの匠の技が光る。

竹鶴政孝が
追い求めた味

竹鶴ピュアモルト

700ml／43度／3000円

グレーンウイスキーを使用せず、余市・宮城峡両蒸溜所のモルト原酒だけをブレンド。重厚な甘みとコク、華やかでフルーティな香りが、ストレート、ロック、水割りなど飲み方次第で多彩な表情を見せる。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】琥珀色
【香り】りんご、杏などの果実香、バニラに似た樽香
【味わい】バナナやオレンジのような果実味、ピートのコク
【余韻】ビターチョコのようなほろ苦い余韻と穏やかな樽香

アサヒビール その他の銘柄

ブラックニッカ クリア
BLACK NIKKA Clear

700ml／37度／900円
アサヒビール

ピートを使用せず乾燥させた大麦麦芽を使用することで、柔らかな香りとスモーキーフレーバーを抑えたクセのないのみ口を実現したライン。

ブラックニッカ リッチブレンド
BLACK NIKKA Rich Blend

700ml／40度／1330円
アサヒビール

シェリー樽モルト原酒由来の甘い香りと、リメード樽モルト由来の豊かなコクを際立たせた銘柄。のびのある味わいとビターな後味だ。

ザ・ニッカ
THE NIKKA

700ml／43度／6000円
アサヒビール

熟成を重ねた様々なモルトを合わせたプレミアムブレンデッドウイスキー。カフェグレーンの甘さとモルトのコクが調和した余韻が特徴。

ニッカ カフェグレーン
NIKKA COFFEY GRAIN WHISKY

700ml／45度／6000円
アサヒビール

1830年代に登場し、今や世界でも希少な宮城峡蒸溜所のカフェ式連続式蒸留機で造られる、香味成分豊かなグレーンウイスキーである。

ハイニッカ
Hi NIKKA

720ml／39度／1200円
アサヒビール

「高品質のものをカジュアルに」というモットーのもと、昭和39年(1964)に発売された飲み飽きないウイスキー。水割りでものびのある風味。

フロム・ザ・バレル
FROM THE BARREL

500ml／51度／2400円
アサヒビール

熟成を経たモルト原酒とグレーン原酒をブレンドし、さらに樽熟成させる「再貯蔵」が生む骨太でコクのあるウイスキー。ISC2015最高賞受賞。

ニッカ伊達(宮城県限定)
NIKKA DATE

700ml／43度／3500円
アサヒビール

宮城峡のカフェ式連続式蒸留機で作られるモルト・グレーンの原酒をブレンドした、力強さと柔らかさを兼ね備えたブレンデッドウイスキー。

スーパーニッカ
Super NIKKA

700ml／43度／2500円
アサヒビール

竹鶴が妻・リタの死後に生み出した銘柄。力強いモルトと華やかなモルト、2つの個性を引き出すグレーンウイスキーをブレンドした絶妙な銘柄。

富士の麓の豊かな自然の
恵みから生まれた

キリンウイスキー 富士山麓
KIRIN WHISKY FUJISANROKU

種類 ブレンデッド　**地域** 富士御殿場蒸溜所

昭和47年(1972)、キリンビールと世界的ウイスキーメーカーであるアメリカのJEシーグラム、スコットランドのメーカーで英王室御用達の老舗・シーバスブラザーズの3社合弁で設立されたキリン・シーグラム。翌年には富士の豊かな伏流水とウイスキー造りに適した気候に恵まれた富士御殿場蒸溜所を開設し、モルト作りにはシーバス、グレーン作りにはシーグラムの技術が投入された多彩な原酒を作る。「富士山麓」は、なかでも熟成のピークを迎えた厳選された原酒のみをブレンドした逸品。世界でも珍しい複合蒸溜所の利点を生かし、それぞれの原酒の香味や旨みの個性を合わせた深い熟成香と円熟したコクが特徴。

製造元:キリンディスティラリー　発売年:2005年
問合せ先:キリンビール　TEL:0120-111-560

熟成のピークを迎えた原酒を厳選

原酒の個性が最も良く出る
円熟期を計算しブレンド

キリンウイスキー 富士山麓 Signature Blend シグニチャーブレンド

700ml ／ 50度／オープン価格

平成30年(2018)に発売されたブレンデッドウイスキー。洋梨やパイナップル、オレンジピールを思わせるフルーティな香りと、黒糖や焼き菓子のような香ばしい風味がバランスよく調和している。奥行きのある重層的な味わいは、円熟した原酒の個性に由来するもの。ノンチルフィルタード製法で残るピートフレーバーがアクセントとなり、ウイスキーの本然たる気品のある余韻も合わせて楽しめる一本。

ボディ　ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】琥珀色
【香り】洋梨やトロピカルフルーツ、焼き菓子
【味わい】コクとやわやかな甘さが調和
【余韻】長く続く香味

Japanese Distillery

日本の蒸溜所を巡る。

大正時代に始まった国産ウイスキーの歴史。1990年代以は消費が減少したが、2000年代に入り国際的な評価の高まりやシングルモルト、プレミアムウイスキー、ハイボールブームに牽引され人気が再燃し、現在では過去にウイスキーを作っていたマイクロディスティラリーによるクラフトウイスキーが注目を集めている。2004年に創業した「ベンチャーウイスキー　秩父蒸溜所」や焼酎メーカー本坊酒造が2011年から操業を再開した「マルス信州・津貫蒸溜所」、江戸時代から続く酒造・江井ヶ嶋酒造の「ホワイトオーク蒸溜所」など、個性的なウイスキーが登場し市場は百花繚乱の趣。この機会に知られざる好みの一本を探す旅は、いかがだろうか。

富士御殿場蒸溜所 ― その他の銘柄

キリンウイスキー 陸
KIRIN WHISKEY RIKU

500ml／50度／オープン価格
キリンビール

濃い口で伸びがよく、多彩な飲み方で自由に愉しめるウイスキーとして人気を呼んでいる。

キリン シングルグレーン ウイスキー 富士
KIRIN SINGLE GRAIN WHISKEY

700ml／46度／オープン価格
キリンビール

その品質の高さをコンテストで評価される富士御殿場蒸溜所のグレーン3種をブレンド。

オークマスター樽薫る
OAK MASTER

640ml／46度／オープン価格
キリンビール

内側を焦がした樽の香りと豊かなコクのバランスを追求したブレンドデッドウイスキー。

オークマスター森の風薫る
OAK MASTER

640ml／37度／オープン価格
キリンビール

炭酸やレモンとの相性を考慮したハイボール向けのブレンデッドウイスキー。

再注目を集める伝統のウイスキー

アイルランド

IRISH WHISKEY

アイリッシュウイスキー

アイルランド人の気質と言うべきなのだろうか。皆で愉しみを分かち合うような呑みやすさと軽やかさ。しかしその底には父祖からの古い伝統をおろそかにしない気骨がにじむ。

長年守り抜いたシングルモルト製法でアイリッシュの真髄を伝える

BUSHMILLS

ブッシュミルズ

種類 シングルモルト／ブレンデッド
地域 ブッシュミルズ蒸溜所

アイルランドでは長年の間に、シングルモルトを販売する蒸溜所はほとんどなくなっていた。その伝統を唯一守り続けていたのが、世界最古ともいわれるブッシュミルズ蒸溜所だ。厳密には1608年、イングランド王によって州の領主が世界で最初に蒸留免許を与えられた土地にある蒸溜所、である。現在に続く蒸溜所が作られたのは1784年。ブッシュ川の水源であるセント・コロンバの泉の水を使い、麦芽乾燥にピートを使用しないことでスムーズな口当たりを実現している。アイリッシュウイスキーの伝統である３回蒸留も頑なに守り通す製法。まさにアイリッシュの味わいを知る決定版ともいえるウイスキーなのである。

所有者:ブッシュミルズ社
創業年:1608年
問合せ先:アサヒビール　TEL:0120-011-121

伝統ある蒸溜所が守った味!

これぞアイリッシュウイスキー! フルーティで軽やかな味わいを存分に

ブッシュミルズ シングルモルト10年

アイリッシュをまず知るならコレ!

700ml／40度／3500円

シングルモルトは10年のほか、12、16、21年がある。10年はライトボディでスムーズ。様々なフルーツの香りを感じる。熟成年を経るごとに奥行きを増しスパイシーに。モルトウイスキーを50%以上使用したブレンデッドも、独特の温かみが嬉しい。

香り フルーティ 1 – [2] – 3 – 4 – 5 スモーキー

ボディ ライト 1 – 2 – [3] – 4 – 5 リッチ

【色】ライトボディを象徴するような透き通る琥珀色
【香り】フルーティーかつスパイシーで、軽やかな芳香。バーボン樽から来るほのかなハチミツの香り
【味わい】溶けたチョコレートの味わい。口の中でハチミツの甘さや樽の香ばしさがほどよく膨らむ
【余韻】穏やかな味わいの割に、後味はキリッとしてクリーン。ドライな印象が少しずつ消えていく

LINE UP

ブッシュミルズ
700ml／40度
1790円

ブッシュミルズ ブラックブッシュ
700ml／40度
2300円

ブッシュミルズ シングルモルト12年
700ml／40度
4500円

ブッシュミルズ シングルモルト16年
700ml／40度
9800円

ブッシュミルズ シングルモルト21年
700ml／40度
1万9800円

世界中で最も愛される
アイリッシュウイスキー“ジェムソン”

JAMESON
ジェムソン

種類 ブレンデッド

地域 ミドルトン蒸溜所

スコットランド出身のジョン・ジェムソンがダブリン郊外で1780年に創業したのが始まり。19世紀半ばには「ダブリンのビッグ4」と言われるまでに成長した。1825年に設立されたミドルトン蒸溜所をルーツとする新ミドルトン蒸溜所で造られるようになった。伝統を守りつつ、独力でアイリッシュの魅力をワールドワイドに広めたウイスキーだ。紹介している「ジェムソン スタンダード」のほか、日本限定デザインボトルなども販売する。

所有者:アイリッシュ・ディスティラーズ社
創業年:1780年
問合せ先:ペルノ・リカール・ジャパン
TEL:03-5802-2756

LINE UP

ジェムソン スタウト エディション
700ml／40度
オープン価格

ジェムソン ブラック・バレル
700ml／40度
オープン価格

3回蒸留によって造られる 豊かな香味とスムースな味わい

このすっきり感は
ジェムソン・ソーダにも合う

ジェムソン スタンダード 700ml／40度／オープン価格

原料の一部に未発芽大麦を使用し、ピートは使わずに仕込むジェムソン。様々なフルーツを感じさせる味わいに、シェリー樽由来のベリー感やオイリーさがひそむ。熟成を重ねたものは一層に甘さを増して飲み心地良い。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】濁りの無い優雅な金色
【香り】香ばしく、まろやかな香り。微かなシェリー香も感じられる
【味わい】ナッツや、ウッディな風味を伴う、なめらかな味わい
【余韻】非常にスムース

格別なスムースさを持つ
アイリッシュ初のブレンデッド

TULLAMORE DEW
タラモアデュー

種類 ブレンデッド

地域 タラモア蒸溜所

ライトな中のわずかなビターが心地よい

蒸溜所開設は1829年だが、そこで14歳から働き、ダニエル・E・ウィリアムスがブランドの生みの親だ。DEWは彼のイニシャルと「露」の両方を表す。やがてアイリッシュ初のブレンデッドウイスキーに舵を切った。クリーミーでわずかにビター。2014年に新蒸溜所がオープンしている。

所有者:ウィリアム・グラント&サンズ社　創業年:1829年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

タラモアデュー
700ml／40度
2200円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

アイリッシュでは唯一の
ピーテッド・シングルモルト

CONNEMARA
カネマラ

種類 シングルモルト

地域 クーリー蒸溜所

かつてのピート採掘地カネマラ高原から命名

クーリー蒸溜所は、もともと国営の工業用アルコール蒸溜所だった。そこを1987年に買収したのがハーバードでウイスキーの歴史を学んだジョン・ティーリング。その知識を元に、アイルランド唯一のピート使用シングルモルトを創り上げた。革命児ともいわれる味は一飲に値する。

所有者:クーリー・ディスティラリー社　創業年:1987年
問合せ先:サントリーホールディングス
TEL:0120-139-310

カネマラ
700ml／40度
4200円

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

Irish Distillery

アイルランドの蒸溜所を巡る。

十数年前は3つの蒸溜所しか稼働していなかったアイルランドだが、今では40カ所以上に。新しいものは首都ダブリン周辺や自然豊かな北西部・南西部に多い。小規模な新興蒸溜所であっても見学を受け付けているところは多々ある。ダブリンを起点に、アイルランドの街や自然を巡りながら、各蒸溜所のこだわりに触れるのが愉しい。

この国独自の歴史あるカテゴリー
ポットスチルウイスキーの典型

REDBREST
レッドブレスト

種類 シングルポットスチル

地域 ミドルトン蒸溜所

コクがありクリーミー、豊かで複雑な風味

大麦麦芽と未発芽大麦で仕込み、ポットスチルで蒸留するポットスチルウイスキーは、アイリッシュ独自のカテゴリー。新ミドルトン蒸溜所で造られるこれは典型だ。コクがあり、スパイスやシェリー、フルーツ、トーステッドノートなどのフレーバーも。ブランド名は駒鳥の赤い胸のこと。

所有者:アイリッシュ・ディスティラーズ社
創業年:1780年　問合せ先:ペルノ・リカール・ジャパン
TEL:03-5802-2756

レッドブレスト 12年
700ml／40度
オープン価格

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

ライ麦を主な原料とした軽快な香り

カナダ

CANADIAN WHISKY

カナディアンウイスキー

この土地のウイスキーはおおらかで雄大なカナダの自然に似ているのかも知れない。酷薄な環境に対峙するべき味ではなく、ソフトでメロー。穏やかな夕暮れにゆったりと寄り添う。

アル・カポネもお気に入りだった?
カナディアンウイスキーの代表格

CANADIAN CLUB

カナディアンクラブ

種類 カナディアンブレンデッド
地域 オンタリオ州ウォーカービル

「C.C.」の愛称で世界に親しまれ、抜群の知名度を誇るカナディアンウイスキーの代表的ブランドである。1858年にスコットランド移民の子孫であるハイラム・ウォーカーが蒸溜所を設立。そこを中心に町ができ、1882年のカナディアンクラブ誕生後は、地名もウォーカー村になった。ライ麦由来の爽快な味わいは、大消費地アメリカの紳士の社交場“ジェントルマンズクラブ”で大いに人気となり、禁酒法時代にはアル・カポネが大量に仕入れてさばいていたともいう。日本へはなんと、明治42年(1909)に初輸入されている。バニラや柑橘を思わせる香りと、わずかにオイリーな風味が醸す軽やかでエレガントな味わいは、明治期の日本紳士たちをも魅了したに違いない。

製造元:ハイラム・ウォーカー&サンズ社　創業年:1858年
問合せ先:サントリーホールディングス　TEL:0120-139-310

大自然の恵みと清冽な水から生まれた
スムーズでマイルドな口当たり

カナディアンクラブ

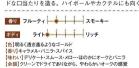
700ml/40度/1390円

特徴は、トウモロコシを主原料にしたベース・ウイスキーと、ライ麦・大麦などで仕込むフレーバリング・ウイスキーの絶妙なブレンド。蒸溜所のあるオンタリオ州ウィンザーの大自然と清冽な水がスムーズでマイルドな口当たりを造る。ハイボールやカクテルにも向く。

【色】明るく透き通るようなゴールド
【香り】キャラメル・バニラ・スパイス
【味わい】デリケート・スムース・メロー・ほのかにオークとバニラ
【余韻】クリーンでドライでありながら、やわらかいオークの感覚

LINE UP

カナディアンクラブ ブラックラベル
700ml/40度/4000円

カナディアンクラブ クラシック12年
700ml/40度/2000円

カナディアンクラブ 20年
750ml/40度/1万5000円

ジョージア湾の水を使った3回蒸留と
3年熟成による軽快でクリアな味

CANADIAN MIST
カナディアンミスト

種類 カナディアンブレンデッド
地域 オンタリオ州コリングウッド

五大湖のひとつとして知られるヒューロン湖の東、ジョージア湾を望む地にあるカナディアンミスト蒸溜所は、1967年にオンタリオ州に設立された。蒸溜所の半径100m以内で育ったトウモロコシや、カナダ産のライ麦と麦芽を主原料にして、蒸溜時には、塩分を抜いたジョージア湾の水で３回蒸留を行っている。これによって雑味を除去して、クリアな味を生んでいる。ホワイトアメリカンオークの樽で熟成され、よりまろやかなウイスキーとブレンドすることで完成するカナディアンミストは、軽い口当たりと、まろやかなバニラ香が口に広がる。

製造元:カナディアンミスト・ディスティラリー社
創業年:1967年
問合せ先:アサヒビール　TEL:0120-011-121

ウイスキー初心者にも呑みやすい
軽やかな味は食事の供にもGOOD

カナディアンミスト　750ml／40度／1370円

3回の蒸留後、ホワイトオーク樽で熟成。軽快でスムーズな呑み心地と、まろやかな風味が際立つ。刺激も少ないため初心者でも呑みやすいだろう。ハイボールなどにして食事と合わせるにも向いている。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】リッチハニー
【香り】オーク、バニラ、フルーツ、ほんのりと香るブラウンシュガー
【味わい】軽い口当たり。ほんのり甘く、後からオークの香りが続く
【余韻】スッキリとした余韻が残る

Canadian Distillery

カナダの蒸溜所を巡る。

カナダの蒸溜所は、歴史を反映してアメリカ国境に近いエリアに限られている。緯度ではだいたい北海道に相当する範囲だ。禁酒法時代には冬、凍ったデトロイト川を渡ってアメリカからウイスキーを買いに行く人も多かったらしい。

王室に献上するために造られた
特別なブレンドをゆるり味わう

CROWN ROYAL
クラウン ローヤル

種類 カナディアンブレンデッド
地域 オンタリオ州ウォータールー

大仰なブランド名には理由がある。1857年に設立されたラ・サール蒸溜所は、カナダがイギリス連邦の一員になった後、シーグラム社の傘下となった。そして1939年、イギリスとカナダの統治者であるジョージ6世夫妻が初めてカナダを訪問する。その際に献上されたのがこのウイスキーだ。600種ものブレンドを試し、ボトルは王冠（クラウン）をイメージ。王家を思わす紫色のオペラバッグ（布袋）に入れた品はその後も来賓のもてなし用として少量生産されていたが、あまりの評判から市販に至った。現在ではプレミアムカナディアンとして世界中のファンの心をつかむ。

製造元:ザ・クラウン・ローヤル・ディスティリング社　創業年:1939年
問合せ先:キリンビール　TEL:0120-111-560

ライトでいて格調高い高貴な味わいは
まさに"ローヤル"の名にふさわしい

クラウンローヤル
750ml／40度／オープン価格

国王の王冠からヒントを得たという優美なボトル。豊富な穀類と清冽な水に恵まれたラ・サール蒸溜所で600種ものブレンドを試作した末に誕生した一品。大麦の甘さとライ麦由来のコクのあるオイリーさ、ほのかな蜂蜜の香り、軽快な口当たりとまろやかな味わい。絶妙なバランスはまさに高貴で格調が高い。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー
ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】明るい琥珀色
【香り】豊かでコクがある。ほのかなバニラとフルーツの香り
【味わい】なめらかでクリーミー。バニラのような甘さ
【余韻】長く残る

【 愉しく夜を過ごすために…… 】

ウイスキーグラスの選び方&便利グッズ

ストレート、オンザロック、ハイボール——飲み方によって
味わいが変わるウイスキー。好みの飲み方にふさわしいグラスを
ウイスキーライフがより愉しくなるグッズと一緒に紹介する。

ダイレクトに風味を味わう

Straight
ストレート

ウイスキー本来の味わいや香りを愉しむならストレート。
別名"ニート"とも呼ばれる。アルコール度数が高いので、
チェイサーと一緒に少しずつ時間をかけて愉しみたい。

グラス編
Glass

東欧の老舗グラスメーカーによる
パレンカ モルトウイスキー 200

歴史あるスロバキアのガラスメーカー「RONA(ロナ)」の技術が光る高品質なウイスキーグラス。口元は比較的薄めで、ストレートにお勧め。背が低く、ステムもしっかりとしたクラシカルな雰囲気で、透明度が高いカリクリスタルを使用することで高級感ある仕上がりに。

DATA 6270円/6個
口径4.8(最大径7)×高さ12.2cm/200ml/カリクリスタル/スロバキア製

シングルモルトの個性を愉しむ
リーデル〈ヴィノム〉シングル モルト

リーデル社のシングルモルト専用グラス。単一の蒸溜所で造られた原種のみを使用して造られる「シングルモルト」。すぼまりがほとんどなく、反り返った飲み口がアルコールの刺激を和らげるため、蒸溜所ごとに異なるシングルモルトの個性をより感じやすくなる。

DATA 8800円/2個
口径6.5×高さ11.5cm/200ml/無鉛クリスタル/ドイツ製

※このページは全て税込価格です

味の変化を愉しめる

On The Rocks

オンザロック

グラスに氷を入れ、ウイスキーを注ぐシンプルな飲み方。氷が溶けることによって、味の変化を愉しめる。また冷やすことで度数を和らげ、飲みやすくする効果もある。

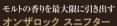
印象的な光を生み出すロックグラス

バッハ ウイスキー 335

高級ブランドの香水瓶を製造するイタリアのグラスメーカー・ルイジ・ボルミオリ社製のロックグラス。さりげなく施された縦ストライプのカットが、光を受けて様々な表情を見せる美しく印象的なグラス。

DATA 6468円／6個
口径8.3×高さ9.7cm／335ml／ソニックスクリスタル／イタリア製

モルトの香りを最大限に引き出す

オンザロック スニフター

底が膨らんだボウルにアロマを送り出すため細くなった飲み口が、モルトの香りを存分に引き出してくれる。バーボンをオンザロックで味わうと、まろやかかつ華やかな味わいが愉しめる。ステムの部分が印象的なつくり。

DATA 4312円／4個
口径5.1（最大径6.9）×高さ11.7cm／225ml／ソーダガラス／台湾製

長年愛好家に支持される

テイスティングに
最適な量を注ぐ

モルトウイスキー テイスティンググラス

モルト専用に考えられたこだわりのテイスティンググラス。30mlごとにラインが3本刻まれており、テイスティングに好ましい量30mlを注ぐことができる。30ml、60ml、90mlと使い分けよう。透明度の高いカリクリスタルを使用。

DATA 9042円／6個
口径4.6（最大径6.5）×高さ15.5cm／230ml／カリクリスタル

飲みやすく、香りもキープ

Twiceup

トゥワイスアップ

ウイスキーの香りが好きな方にお勧めのトゥワイスアップは、常温のウイスキーと水を1：1で割る飲み方。加水によって、香りをより捉えやすくする効果がある。

ブレンダーが信頼を寄せる
本格派

グレンケアン テイスティンググラス

スコットランドをはじめ、多くの蒸溜所、イベントで使用されるグレンケアン社によるテイスティンググラス。球根状のボディとすぼまった飲み口が、アロマをしっかりと閉じ込める。2006年英国女王賞企業部門を受賞。

DATA 7590円／6個
口径4.6(最大径6.6)×高さ11.6cm／190ml／カリクリスタル／ドイツ製

日本生まれの飲み方

Whisky & Water

水割り

ウイスキーに限らず、焼酎などでも人気の水割り。水割りは日本独自のスタイルで、アルコール度数を抑えることでまろやかさを愉しむことができる。

東京に残るものづくりの伝統技術

東京復刻 千本タンブラー 300

1950年代に欧米諸国へ輸出されたグラスの復刻版。「型吹き」という技法により、通常のタンブラーに比べてかなり薄手に仕上げている。そのため、なめらかな口当たりが特徴となっている。

DATA 4180円／1個
口径6.6×高さ12.1cm／300ml／ソーダガラス

繊細なカットが美しい

料理と一緒に味わうなら

Highball

ハイボール

ウイスキーをソーダ（炭酸水）で割ったハイボールは、ウイスキー独特の香りを調整することで程よい量まで抑えられる。ウイスキーが苦手な人にもお勧め。

透明度の高いクリスタン

エレガントなヴィンテージスタイル

イタレッセ アルト・ボール 310

イタリアのグラスメーカー「italesse（イタレッセ）」による、完璧なフォルムと優美さを備えたプロユースのグラス。高さと容量の大きさ、ステムの安定感からハイボールにお勧め。本体は透明度の高いクリスタンを使用。

DATA 1980円／1個
口径7.8×高さ14.75cm／310ml／クリスタリン／スロバキア製

輝きとシンプルさでロングセラー

プラッド Rカットグラス 8オンスタンブラー

ガラスの輝きとシンプルなデザインで人気が高いグラス。カットの輝きがウイスキーを上品に演出。破損しやすい飲み口に強化加工を施しているため、丈夫で気兼ねなく使用できるのも嬉しい。

DATA 5280円／3個
口径6.6×高さ12.2cm／245ml／ソーダガラス（口部強化）

冷たいハイボールをより冷たく!

銅製マグ 460

冷たいハイボールを注ぐと、銅の熱伝導率の良さで、カップが急速に冷え、“コールドドリンク”の美味しさをより引き立てる。保冷効果で冷たさも長持ち。外側に広がった飲み口により、舌全体にハイボールが広がり味わいがマイルドになる。

DATA 3850円／1個
口径8.9（最大幅12.3）×高さ9.7cm／460ml／銅（内側:ニッケルメッキ）／※コールド専用

その他に試してみたいウイスキーの飲み方

ほろ酔いで芯から温まる

Hotwhisky

ホットウイスキー

ウイスキーの香りは温めることで芳醇さが強まる傾向にある。作り方はグラスの3分の1から4分の1ほどのウイスキーに、倍量または3倍ほどのお湯を注ぎ、軽くかきまぜて完成。

口当たり優しく爽やかに

Mist

ミスト

日本語で霧を意味する、冷涼感あるミストウイスキーは、個性が穏やかなブレンデッドウイスキーで作るのがお勧め。細かく砕いたクラッシュアイスにウイスキーを注いで完成。

グラスを押し当てるだけで定量抽出

〈オリジナルワンショットメジャー〉1本用クランプ式セット H-30ml

シンプル構造のワンショットメジャー。ハンドルにグラスを軽く押し当てるだけで定量30mlのウイスキーをスマートに抽出することができる。ボトルの高さが20cm以上のものに対応しており、正面・左向き・右向き3方向にセットできる。

DATA 8800円／1セット 〈スタンド〉幅6×奥行17.7×高さ46cm／ABS樹脂、ポリカーボネイト、ステンレス、ゴム 〈本体〉幅7.8×奥行13.7cm×高さ18.7cm／ABS樹脂、ポリカーボネイト、ポリプロピレン、ナイロン、シリコーン、ステンレス 〈H栓〉シリコーン／オリジナル

口部に当たらないよう設計されているのでグラスが傷つきにくいのもポイント。

ウイスキーの味・品質に安定を

ワンプッシュ 定量ディスペンサー 一押くんプラス

1プッシュで簡単に定量が注げるディスペンサー。ヘッドを回せば15mlから30mlに切り替えられ、濃い目のドリンクにも対応。それぞれのパーツは分解して洗浄できる。

DATA 2035円／1個 最大径5.5cm／装着時高さ約10cm／ポリプロピレン、低密度ポリエチレン、シリコーン／オリジナル ※ボトル口径[外形36mm・28mm]の日本製ペットボトルに使用できます。

ウイスキーの飲み比べに欠かせない

テイスティンググラススタンド

ウイスキーの飲み比べに便利なスタンド。木製で落ち着いた色合いが、異なる銘柄3種の色味や個性の違いを際立たせる。推奨グラスは右の「テイスティンググラス」。

DATA 3850円／1個 縦9×横24×高さ7.7cm（穴の直径5.1cm）／150g／パイン材／オリジナル ※グラスは含まれていません。

ウイスキーの個性を見分ける

テイスティンググラス

ウイスキー工場のテイスティングで実際に使用されているテイスティンググラス。先が細まっているため香りが立ちやすく、またウイスキー本来の深い味わいをより引き出してくれる。グラス中央部の程よい膨らみ具合は、ウイスキーの色調を判断するのに最適。

DATA 2970円／6個 口径4.9（最大径6.1）×高さ11.2cm／140ml／ソーダガラス

サッと拭くだけでスピード吸水

Birdyグラスタオル Mサイズ

グラス拭き上げに特化した「BIRDY.」のグラス専用タオル。糸と糸のミクロの隙間に水分が入り込む「毛細管現象」で、高い保水力を発揮し、吸水性が長持ちする。

DATA 2090円／1枚 約40cm × 70cm ポリエステル85%、ナイロン15%／原産国:日本

プロのようなまん丸い氷が簡単に

まんまる氷 大

ウイスキーのロックには欠かせない「まん丸の氷」が簡単に作れるアイストレー。約6cm径の氷を一度に3個作れる。ウイスキーの味わいを引き立ててくれるアイテム。

DATA 561円／3個 幅20.5×奥行10.5×高さ6cm／PP

バーの雰囲気を自宅で愉しめる

ステンレス水割3点セット

スナックやバー、ラウンジなど業務用として使用される高級感のあるステンレス製の水割グッズと木台のセット。耐熱性・加工性・強度に優れたステンレスは、メンテナンスも容易で、丈夫なため長く使用できる。お気に入りのウイスキーボトルと一緒に、部屋の片隅にセットしておけば、ウイスキーを飲みたくなった時にいつでも自宅でバーの雰囲気を愉しむことができる。

ウイスキーセットはインテリアとしてもお勧め。

DATA 1万4674円／1セット 〈台〉幅30.5×奥行20.5×高さ6㎝／ステンレス、合板木製／セット内容:木台、水差し、蓋付アイスペール、トング・バースプーン立て、水切り、アイストング、バースプーン入／化粧箱入 ※ウイスキー、グラス、コースターは含まれていません。

ここで購入できます！

URL inshokuten-youhin.jp

「飲食店用品.jp」はサントリーマーケティング＆コマース（株）が運営する通販サイト。大型店から個人の飲食店、個人向けまで対応できるラインアップ・価格で、グラスや酒器、その他備品など幅広く取り揃えている。

※商品の仕様、価格などについてはHPなどに準じます。商品詳細についてはHP内の「お問合せフォーム」にてお問合せください。

Best Whiskey Cocktails

家で作って味わいたい至福の1杯
ウイスキー名カクテル物語。

ウイスキーの飲み方はストレートやロック、水割りばかりではない。BARに行けば数あるウイスキーをベースにしたカクテル。ここではぜひ味わってほしいウイスキーカクテルの物語をご紹介。

撮影／遠藤純（一部）　撮影協力／ねも（P98、一部）

爽やかかつさっぱり系からキレのあるドライ系まで様々

　ウイスキーの飲み方は、ストレートやロック、水割りだけではない。フルーツやジュースなどを使ったウイスキーカクテルはBARでも人気カクテルのひとつ。カクテルは女性やお酒に弱い人の飲み物イメージを持つ人も少なからずいるが、決してそうではない。飲み口も様々で、前述のフルーツやジュースなどを使った爽やかでさっぱりとしたカクテルを始め、じっくりと1杯を味わいたくなるようなロックスタイルのカクテルやキレのあるショートカクテル、さらに寒い冬の夜やアウトドアでも人気のホットカクテルなど種類は豊富だ。ゆえにウイスキーフリークにも愛される「名カクテル」が多い。

　そして、ウイスキーをベースとしたカクテルには、各々の物語があるのもいい。世界で最も有名なカクテルのひとつ「マンハッタン」はアメリカ・ニューヨークのマンハッタン・クラブの名にちなんで名付けられたとされ（諸説あり）、P44のゴットファーザーも1972年公開の映画に由来している。物語を知り自分好みのカクテルを見つけることで、ウイスキーを飲む愉しみがさらに広がっていくはずだ。

※【分数】はカクテルグラスに注いだ時の適量:1（60ml）に対してどれくらいかを表したもの。
（例）2/3=60ml×2/3=40ml
※【tsp.（ティースプーン）】=1tsp.は約5ml
※【dash（ダッシュ）】=1ダッシュは1ml
※バッジ部分はカクテルの種類を指す
レシピ出典・参考／サントリー HPなど

マティーニと並び称されている！

考案者はのちの英国首相であるチャーチルの母親だったという説も……。

ショート

01 Best Whiskey Cocktails

深く澄んだ赤色のカクテルの女王

Manhattan
マンハッタン

マンハッタンの名は1876年のアメリカ大統領選の候補者支援パーティーで考案されたという説が有力。ニューヨークのマンハッタン・クラブで提供されたことからその名がついた。甘い酒を連想させるが、ベルモットの種類により味わいが変わるショートカクテル。

ミキシンググラスにアンゴスチュラ アロマティック ビターズ、ウイスキー、ベルモットを順に注ぎ、マドラーで優しくステアしてグラスへ。カクテルピンにチェリーを刺して飾りレモンピールを適量絞る。

材料分量
- ●バーボンウイスキー 3/4量　●スイートベルモット 1/4量
- ●アンゴスチュラ アロマティック ビターズ 1ダッシュ

※ベースはアメリカンやライ、カナディアンウイスキーなどでもOK。

ロング

芳醇な香りに砂糖の甘みがマッチ

Irish coffee

アイリッシュ・コーヒー

1940年代後半、アイルランド西海岸にあるシャノン空港のレストラン・バーのチーフバーテンダーであるジョー・シェリダンが考案。寒い中、空港待合室で待つ乗客のために身体を温めるためコーヒーにアイリッシュウイスキーを入れたのがこのカクテルの始まり。

温かいコーヒーに砂糖を入れて溶かしてコーヒーシロップを作り、グラスにコーヒーとウイスキーを注ぐ。その上に生クリームをフロートすれば完成。作る前にグラスに湯を入れて温めておくといい。

材料分量 ●アイリッシュウイスキー … 30ml ●砂糖 … 1tsp. ●ホットコーヒー … 適量 ●生クリーム … 適量

02 Best Whiskey Cocktails

PIXTA

ロング

04 Best Whiskey Cocktails

「古典的」なアメリカンカクテル

Old Fashioned

オールド・ファッションド

19世紀半ばバーボンの聖地ケンタッキーで生まれた説が有力。競馬場でウイスキーにシロップを入れ、水などで割った古風なドリンク「トディ」を参考に作ったことから「オールドファッションド」と命名。ベースはアメリカンウイスキーで、ビターなカクテル代表格。

グラスに角砂糖を入れ、アンゴスチュラ アロマティック ビターズを振る。氷を加えてウイスキーを注いだら好みのフルーツ(オレンジ、レモンピールなど)を添える。角砂糖を崩しながら甘みを調節する。

●バーボンウイスキー … 45ml ●角砂糖 … 1個 ●アンゴスチュラ アロマティック ビターズ … 1ダッシュ

ロング

PIXTA

03 Best Whiskey Cocktails

日本でも馴染みの大人気カクテル

Whisky and Soda

ウイスキー・ソーダ

いわゆるウイスキーソーダ割で別名はハイボール。手軽にウイスキーを愉しめるカクテルのひとつ。名には諸説あり、スコットランドでウイスキーのソーダ割を作っているところにボールが飛び込んだ説、アメリカでソーダ泡が上昇する様をボールに見立てたなど様々。

たっぷりの氷を入れたグラスにウイスキーを注いでよくかき混ぜ、溶けた分の氷を足す。次によく冷えたソーダを注ぎ、必ずマドラーで縦に1回だけ混ぜる。炭酸が抜けすぎないようにするのがコツ。

●スコッチウイスキー … 1/4 ●ソーダ … 3/4

深い味わい、美しい琥珀色の酒

Godfather

ゴッド・ファーザー

その名は映画「ゴッドファーザー」(1972年公開)に由来する。これはアメリカでのイタリア人社会を描いた映画であり、このカクテルもイタリアを代表するリキュールである「アマレット」を使う。アマレットを使うことで、イタリア人の家族愛をカクテルで表している。

グラスに氷を入れ、ウイスキーとアマレットを注ぐ。最後に軽くかき混ぜれば完成。(無色透明のロックグラスを使用すると、美しい琥珀色に輝くゴッド・ファーザーの見た目も愉しむことができる)。

- スコッチもしくはアメリカンウイスキー … 3/4
- アマレット … 1/4

Everett Collection／アフロ

甘みはイタリアの家族愛を表現

マフィアのバイオレンスな描写も含め重厚な人間のドラマが描かれる。マーロン・ブランドやアル・パチーノなどの演技が光る名作で、第45回アカデミー賞(1973年)では作品賞、主演男優賞、さらに脚色賞を受賞。今なお歴史に残る名作。

映画「ゴッドファーザー」(1972)　アメリカ
監督:フランシス・フォード・コッポラ
出演:マーロン・ブランド、アル・パチーノ、ジェームズ・カーンほか

ロング

05 Best Whiskey Cocktails

ロング

07 Best Whiskey Cocktails

レモンとジンジャーエールの爽快感

Mamie Taylor

マミー・テイラー

1899年、アメリカ・ニューヨークのブロードウェイで活躍したオペラ歌手「マミー・テイラー」が由来とされるカクテルで、別名「スコッチ・バック」。レモンの酸味がスコッチウイスキーの風味を引き立て、ジンジャーエールの清涼感を感じられる人気のカクテル。

スコッチウイスキーとフレッシュレモンジュースを氷を入れたグラスに注ぐ。冷えたジンジャーエールで満たす。バックとは各種スピリッツにレモンジュース、ジンジャーエールを加えたレシピを指す。

- スコッチウイスキー … 45ml
- フレッシュレモンジュース … 20ml
- ジンジャーエール … 適量

ショート

06 Best Whiskey Cocktails

紅色が美しいアイルランドのバラ

Irish Rose

アイリッシュローズ

アイリッシュ・ローズは直訳すると「アイルランドのバラ」。名の通り真っ赤な色がバラのように美しいカクテルで、ウイスキーはアイリッシュをベースに作る。アルコール度数は20〜30度とやや高めであるが、酸味と甘みがあるので口当たりが良く飲みやすい。

全ての材料をシェイクしてグラスに注いで完成(グレナデンシロップとはザクロ果汁と砂糖で作られたシロップ。フランス語でザクロをグレナデンということが由来。アルコールは含まない)。

- アイリッシュウイスキー 45ml
- レモンジュース 15ml
- グレナデンシロップ 1tsp

ロング

08 Best Whiskey Cocktails

甘くほろ苦い芳醇な味わいが特徴

Rusty Nail

ラスティー・ネール

「ラスティ・ネール」は錆びた釘を指す。古めかしいものの意がある が、第二次世界大戦後に生まれた新しいカクテル。使うドランブイ はウイスキーリキュールの中で最も歴史があるリキュール。スコッ チウイスキーとドランブイ、ベストマッチといえるカクテル。

ロックグラスに氷を入れ、スコッチ～ドランブイの順に注いでステ アして完成（ドランブイはウイスキーベースのリキュール。蜂蜜や ハーブ、スパイスなどを配合し、甘くほろ苦い味わいが特徴的）。

材料 分量 ●スコッチウイスキー … 40ml ●ドランブイ … 20ml

ロング

09 Best Whiskey Cocktails

米・クリスマス定番の甘めの一杯

Eggnog

エッグ・ノッグ

北米ではメジャーでクリスマスや新年のような冬の祭りで飲まれる ことが多い（アルコールなしのエッグノッグの方が有名）。温めた牛 乳で作った中世ヨーロッパの「ポセット（元はミルクで作るホットド リンクで、現在は冷たいデザート）」が起源だという説もある。

材料をシェーカーに入れ、よくシェイクする。氷の入ったグラスに 注ぎいで牛乳を加えてよく混ぜる。ナツメグを加えてもいい（砂糖 の代わりにシュガーシロップを使うのも可。卵は予め泡立てておく）。

材料 分量 ●バーボンウイスキー … 30ml ●ラム … 15ml ●砂糖 … 適量 ●卵 … 1個 ●牛乳 … 適量

ショート

10 Best Whiskey Cocktails

スコットランドの義賊の名を冠す

Rob Roy

ロブ・ロイ

P42の「マンハッタン」のウイスキーをスコッチウイスキーに変えた レシピ。名はスコッチウイスキーの産地スコットランドで17世紀 後半から18世紀初頭にかけて活躍した義賊「ロバート・ロイ・マクレ ガー（通称ロブ・ロイ）」が由来とされる。甘みがあり飲みやすい。

作り方はマンハッタン同様。ミキシンググラスにアンゴスチュラ ア ロマティック ビターズ、ウイスキー、ベルモットを順に注ぎ、マド ラーで優しくステアしてカクテルグラスへ。チェリーを飾って完成。

材料 分量 ●スコッチウイスキー … 3/4 ●スイートベルモット … 1/4ml ●アンゴスチュラ アロマティック ビダーズ … 1ダッシュ

ロング

PIXTA

11 Best Whiskey Cocktails

ケンタッキーを象徴するカクテル

Mint Julep

ミント・ジュレップ

ミント・ジュレップはケンタッキーの人々が最も愛飲するカクテル。 生まれは18世紀頃のアメリカ南部とされる。ケンタッキーの人々 にとって身近なカクテルであり、ケンタッキーダービーの公式ドリ ンクとなっている。ミントの爽やかさで、夏のカクテルとして有名。

グラスにミントとガムシロップを入れ、バースプーンでミントを軽 く叩いて香りを出す。ウイスキーを注ぎで軽くステアしながら、数 回に分けてクラッシュアイスを混ぜる。最後にミントを飾れば完成。

材料 分量 ●プレミアムバーボン … 45ml ●ソーダ … 20ml ●ガムシロップ … 15ml ●ミント … 5g

―― 偉大な男たちの今宵の一杯 ――

著名人が愛したウイスキー

古今東西の多くの著名人からウイスキーは愛されてきた。
その逸話には驚くべきものもあれば、微笑ましいものもある。
彼らが愛したウイスキー話を肴に一献というのも乙だ。

1

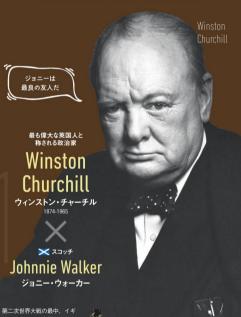
最も偉大な英国人と称される政治家

Winston Churchill

ウィンストン・チャーチル
1874-1965

×

スコッチ

Johnnie Walker

ジョニー・ウォーカー

第二次世界大戦の最中、イギリスはナチスの空爆にさらされていた。この時、首相に就任したのがウィンストン・チャーチル。彼は大の酒好きで、ジョニー・ウォーカーをこよなく愛した。朝起きれば水で薄めたジョニー・ウォーカーを一杯。仕事中もこの酒で喉を湿らせたが、彼の得意のジョークや当意即妙の受け答えは、"ジョニー"のおかげといえるのかもしれない。

2

戦後の日本を背負った実業家

Jirou Shirasu

白洲次郎
明治35年（1902）～昭和60年（1985）

×

スコッチ

The Macallan

ザ・マッカラン

吉田茂首相の懐刀としてＧＨＱ相手に辣腕をふるい日本の近代民主主義国家の基礎を築いた白洲次郎は、イギリス留学時代からザ・マッカランを愛飲していた。しかし輸入代理店のない時代のこと。帰国すれば飲めなくなるが、実は白洲は飲んでいた。なぜなら、イギリスの貴族から樽でウイスキーを送ってもらっていたからで、ここまでくればまさに"マッカラン命"。

朝日新聞社

GRANGER.COM/アフロ

4

昭和を代表する庶民派宰相

Kakuei Tanaka

田中角栄

大正7年(1918)〜平成5年(1993)

スコッチ

Old Parr

オールドパー

日本の首相の中でいまだに絶大な人気を誇るのが田中角栄。彼が好きだったのはイギリスのウイスキー、オールドパー。角栄とオールドパーを結びつけたのは吉田茂で、角栄が初めて吉田邸を訪れた時、吉田は上機嫌でオールドパーを勧めた。以来、角栄はこの酒を愛飲したが、濃い酒が好きで、グラスを氷で満たし、半分ほどオールドパーを注ぎ、水を加えてグイッと飲んだ。

5

「ザ・ヴォイス」の愛称で親しまれた

Frank Sinatra

フランク・シナトラ

1915-1998

×

アメリカ

Jack Daniel's

ジャック・ダニエル

名曲『マイウェイ』で知られるフランク・シナトラは、単なる地方の蒸溜所の地酒に過ぎなかった頃からジャック・ダニエルの愛好家。ボトルを片手に壇上に立ち、歌の合間にも飲んでいたと言い伝えられる。シナトラが亡くなった時、亡骸はボトルと共に埋葬され、彼の生誕100年を祝って製造された限定ウイスキーが「ジャック・ダニエル　シナトラセレクト」だ。

3

物腰は優雅に、行動は力強く

Dwight D. Eisenhower

ドワイト・D・アイゼンハワー

1890-1969

×

アメリカ

WILD TURKEY

ワイルドターキー

朝日新聞社

第二次世界大戦下で連合国勝利のために活躍し、第34代アメリカ大統領に就任したアイゼンハワーも無類のウイスキー好きである。数あるウイスキーの中でも彼が一番好んだのはワイルドターキー。この酒は、ルーズベルトやケネディ大統領なども愛飲していたとされるが、一説によると、アイゼンハワーは国内でのワイルドターキー人気の火付け役だったといわれている。

Pelikan
Souverän®
湧き出るようなインクとの一体感
滑らかな書き心地で至福の時を過ごす
ペリカン日本株式会社　www.pelikan.com

ウイスキーの歴史&文化

History & Culture

ウイスキーはいつ頃誕生したのだろうか。
そしてその歴史のなかで育まれた様々な文化とは?
知ればさらに味わい深くなるウイスキー物語。

文/上永哲矢(P50-59)、相庭泰志(P60-65)

Mary Evans Picture Library/アフロ(スコットランド、ハイランド地方の違法なウイスキー、1848年)

Whisky History

ウイスキーの歴史

Whisky History

紀元前3000年頃?〜 16世紀

人類はいつから酒を嗜んだ?

古代エジプトのビールから蒸留技術の発明へ

ウイスキーは、古代エジプトなどで造られたビールや蒸留技術が広まってできたという。どのようにしてビールが生まれ、それが蒸留酒に発展していったのだろうか。

Q 古代エジプトの酒とは?

紀元前3000年頃には、醸造酒であるビールやワインが造られ飲用されていた。ビールの原料となるパンの製造、ビール製造、ブドウ栽培、ワイン製造の様子を描いた壁画が古代遺跡から見つかっている。

Q ビールを造る原料は?

古代エジプトのビールに使われた主原料は発掘されたビール壷や周辺に残された穀物から明らかになっている。古王国時代には大麦麦芽及びエンマー小麦が使用されていた。ホップは使われなかった。

Q いつ頃、蒸留酒は生まれた?

錬金術が4世紀頃エジプトで盛んになり、9〜12世紀頃に蒸留技術がスペインに伝わって以降といわれている。13世紀以降に中国の白酒（パイチョウ）、14世紀後半に沖縄の泡盛も誕生した。

ビール造りをする女性の置物

古代エジプトにおいて、ビールは、はじめは家庭で造られていたが、製造者が現れるようになった。神殿の儀式、供物としても用いられた。

Universal Images Group/アフロ

同じ原料から造られる ビールとウイスキー誕生秘話

人間とアルコール飲料との出会いがいつの時代だったのか、明確にはわかっていない。

紀元前1万1000年頃、人間が麦を採取し、パンに加工して食べるようになった、さらに紀元前8500年前頃、麦を栽培して食用にするようになったあたりには、もうビールの原型ができていたようだ。

今から5000年前、すなわち紀元前3000~2500年前頃まで下ると、古代メソポタミアやエジプトでビール製造が盛んになったことが、考古学資料から確実に明らかになってくる。

エジプトの遺跡の壁画には、2300年前頃のビール造りの製法が描かれている。それによれば麦を脱穀して挽いた粉に水を加え、こねてパンを作る。できたパンを焼きあげてから甕の中の湯に溶かし、蓋をして発酵させる。ブドウやナツメヤシの果汁を加えたともいう。これで古代エジプトビールの出来上がりだ。

ホップは加えないため、液体のパンともいえるドロッとしたもので泡も立たないが、これが当時は貴重な栄養源であり、財源でもあった。

ピラミッド建設で労働した民衆にもビールが支給された。労働後にパンを食べ、ビールで疲れを癒すのが彼らの一日では最大の楽しみであったようだ。現存する王墓建設の職人の出勤簿には「二日酔い」という欠勤理由が刻まれたものがある。

ビールのほか、すでにワインもあったが、いずれも醸造酒で、当時の方法では醸造酒しかできなかったのは当然のことであった。これらの酒を蒸留酒へと変えたのが、錬金術であった。錬金術は卑金属を金などの貴金属に変えることができるとされた技術のことで、4世紀頃エジプトで盛んになり、地中海沿岸を通じて中世にはスペインへ広まった。

ある時、錬金術用の道具に酒を入れてみると、アルコール度数の高い強烈な液体が偶然生まれ、そこから蒸留酒が誕生した。錬金術師たちはその酒をラテン語で『Aqua Vitae（生命の水）』と呼び、不老長寿の秘薬として珍重したという。

蒸留酒の製法はスペインからフランスに渡り、白ワインからコニャックなどのブランデーが生み出された。諸説あるが、これがアイルランドを経てスコットランドに到達し、ビールが蒸留されて、スコッチウイスキーの誕生へとつながったとされる。

ジョセフ・ライトの絵画

「賢者の石を求める錬金術師」

賢者の石とは、中世ヨーロッパの錬金術師が、鉛などの卑金属を金に変える際の触媒となると信じられていた霊薬のこと。

初期の蒸留器とは?

中世の錬金術師によって確立され、アクアヴィテ（生命の水）と呼ばれた蒸留酒の技術。その原型とみられるものが、メソポタミアのテペ・ガウラ遺跡から見つかった紀元前3500年頃前の香料用の蒸留器である。

蒸留器（アランビック）は、液体を蒸発と凝固により分離する装置のことで、2つの容器を管で接続したものである。植物の精油、アルコール、蒸留水、化学物質を得る手段として重用された。

ナツメヤシ

ナツメヤシの果実はデーツと呼ばれ、古代エジプトでは古くから栽培され、紀元前1300年頃にはナツメヤシの酒も売られていたようである。ツタンカーメン王墓からは白ワインも見つかっている。

ウイスキーの歴史

Whisky History

15世紀〜 19世紀

五大ウイスキーの筆頭はいつ生まれたのか?
激動のスコットランド王国とウイスキー史

ウイスキーの故郷、スコットランド。ザ・グレンリベッドやオールドパーなど世界五大ウイスキーの先駆けとなったスコッチ誕生の物語をたどってみたい。

無色透明の「命の水」が琥珀色の深みある飲料に

スコットランドは英国を構成する4地域のひとつで、イングランドに次ぐ規模を持つ。人口・面積ともグレートブリテン島の北部3分の1を占め、首都のエジンバラは英国の第2の都市である。

歴史的には、スコットランドとイングランドは1603年、両国が同じ国王ジェームズ1世(1566〜1625)を戴いた。そして1707年にイングランド王国に併合される形でグレートブリテン王国となり、独立国家ではなくなったが、こうした歴史の流れのなか、スコットランドのウイスキー、つまり「スコッチ」は発展を続けてきた。

スコッチ造りが一体いつから始まったのか。残念ながら記録が乏しいため明らかではない。そもそも、エジプトで行われていたビール造りの製法や蒸留器が、具体的にいつどうやってスコットランドに伝わったのかはわからないのである。

初期のウイスキーは、大衆的な飲み物というものではなかった。なぜなら薬品とみなされていたからだ。農家などで味を好んで造る人がいたとしても、それは個人の嗜好品の域を出ず、記録に残す類いのものではなかった。だからこそ文献的な記録に乏しいのかもしれない。

エジンバラ城

スコットランドの旧市街中心部にそびえるキャッスルロックという岩山の上に建つ。古代からの要塞で、エジンバラのシンボルである。イングランドとの攻防の舞台となり、幾度となく破壊と再建が繰り返されてきた。

右はエジンバラ城の正門。現存する最古の建物は12世紀初期のセントマーガレット礼拝堂。ほかにスコットランド王家の宝器を展示するクラウンルームなどがある。

スコッチ・ウイスキーが文献に登場したのはジェームズ4世の時代、1494年が最初である。英国王室財務省の記録に「修道士ジョン・コーに8ボル（約500kg）のモルト（麦芽）を与え、アクアヴィテを造らしむ」という記録があり、遅くともその頃には大麦麦芽を原料とした蒸留酒が造られていたことがわかるのみである。

このアクアヴィテとは、前述のとおり蒸留器で造られた「命の水」のことを指している。これをゲール語であらわすと「ウシュクベーハ」となり、訛って「ウイスキー」の英語が生まれたという。

17世紀初頭の1608年、英国王ジェームズ1世が、北アイルランド、アントリムの領主に蒸留免許を与えたという記録がある。少し遅れて1689年、スコッチ最古の蒸溜所ができた。蒸留技術の発達により、いよいよ製造が盛んになっていったと推測できるが、今のウイスキーとはだいぶイメージが違ったようである。その頃のウイスキーは、今とは違い、無色透明だった。熟成樽もなかったから、蒸留したばかりの荒い風味であっただろう。

木樽に詰め熟成すると琥珀色になり、風味がまろやかになるとわかったのは18世紀初頭、ウイスキーが密

聖アンデレとスコットランド国旗の関係とは？

スコットランドの国旗は青地に白の「セント・アンドリュー・クロス」と呼ばれる二本の直線が斜めに交差したX十字のもの。これはX字型の十字架にかけられて殉教したという十二使徒のひとりでセント・アンドリュー（聖アンデレ）を象徴する。最初に使ったのは西暦800年頃、フングス王とされている。

ジェームズ4世（スコットランド王）
1473-1513
スコットランド王。父王ジェームズ3世の治世に反対する貴族の反乱軍に擁立されて15歳で即位。彼の治世下で、文中のウイスキーが造られた。1497年イングランド王ヘンリー7世と和約を結んだ。

英国（グレートブリテン及び北アイルランド連合王国）略年表

参考／外務省HPなど

年	出来事
紀元前5～1世紀	ケルト人が部族単位で定住
43年	イギリス、ローマの属州となる
410年	ローマ軍、ブリタニアを去る
449年	アングロ・サクソン人、ブリタニア侵攻
597年	修道士アウグスティヌス、キリスト教布教開始
6～7世紀	7王国のゲルマン社会
8～9世紀	デーン人（バイキング）の侵攻・侵略
829年	イングランド王国成立
1066年	ノルマンディ公ウィリアム、イングランドを征服（ノルマン王朝）
1215年	ジョン王、マグナカルタ（人民の自由・権利）を認める
1339～1453年	英仏百年戦争
1348年	ペスト大流行
1381年	ワットタイラーの農民一揆
1455年～1485年	ばら戦争
1707年	スコットランド王国及びイングランド王国合併、グレートブリテン連合王国成立
1776年	アメリカ13州独立、イギリスが植民地アメリカを失う
1801年	グレートブリテン及びアイルランド連合王国成立
1858年	日英修好通商条約締結
1902年～23年	日英同盟
1922年	グレートブリテン及び北アイルランド連合王国へ改称（南アイルランドの分離）
1952年	エリザベス二世女王即位
1973年	拡大EC加盟
2020年	EUから離脱

11世紀末のヨーロッパ

出典・参考／『詳説 世界史図録』（山川出版社）

アクアヴィテ（生命の水）とは？

錬金術師たちが蒸留酒を見てラテン語で「アクアヴィテ(命の水）」と言ったことに由来。これをゲール語にしたものがウイスキーの呼び名になったとされる。この共用語が、各地の言語の発音に変わった。

ゲール語とは？

アイルランドは英語圏だが、ゲール語（アイルランド語）と呼ばれる言語が憲法で第1公用語に規定され、英語は第2公用語。だがイングランド時代にゲール語は衰退し、現在も使う人は1%未満という。

スペイサイドとは？

ハイランド地方の東北部、ウイスキー蒸溜所が密集するスペイ川流域（スペイサイド）及びそこで作られるモルトウイスキー。密造時代には、1000以上もの蒸溜所があったという（現在は50カ所以上）。

密造時代が終わったのは？

1823年に酒税法が改正され「グレンリベット蒸溜所」が政府公認第1号に。それから生産者は堂々とウイスキー製造ができるようになり、前年に1万4000件もあった摘発数が1874年には6件に激減。

密造による恩恵とは？

腕利きの職人が山奥に潜んで製造したことにより、良質な麦と水を使用したこと、見つからないように樽に入れて貯蔵したことなどで、思わぬ形ながら現在知られるウイスキーの製法が確立した。

PIXTA

造されるようになってからのこと。それまでの200年ばかりは、透明なウイスキーが飲まれていたと考えるとなかなか面白い。

皮肉にも密造から生まれたスコッチの特色と味わい

なぜウイスキーは密造されるようになったのか。それは17世紀から19世紀、非常に重い酒税がかけられていたからだ。イングランド政府は、フランスとの戦争の軍費確保のため、スコットランドで造られるウイスキー税をあてにしたのである。しかも私的な製造は禁止され、公式の製造所以外、ウイスキーの製造・運搬道具は押収された。そこで生産者は北部のハイランド地方の山中に逃れ、ひっそりとウイスキーを製造した。腕のいい生産者がこぞって密造に走ったこともあり、ついには正規業者が造るウイスキーよりも、密造業者の造るウイスキーのほうが、はるかに美味しく品質が良いという事態になった。密造業者が利用したのは、良質の大麦、山奥の澄んだ清水である。そして大麦麦芽を乾燥させるのに、手近に埋もれているピート（泥炭）を燃料として使い、できたウイスキーをシェリーの空き樽に保存した。役人にばれずにウイスキーを貯蔵しておいたり、運んだりするのに便利だったからだが、実はこれが幸いしたのである。樽の成分を吸収した琥珀色の液体、ピートを焚くことによるスモーキーな香り、まろやかで深みのある味わいが、図らずも密造の副産物として確立した。原料と製法を見ても密造業者のウイスキーのクオリティが高いのは必然であった。1823年、酒税法の改正により、ウイスキーの税率が引き下げられたことで密造時代は終わりに向かうが、これには英国王ジョージ4世（1762〜1830）が関係していたという説がある。大酒飲みで知られたジョージ4世は、腕利きの密造業者ジョージ・スミス製造のウイスキー「ザ・グレンリベット」を絶賛し、愛飲していたからである。スミスの蒸溜所は1824年に政府公認第1号となるが、それには「王が好むものが密造酒であってはいけない」との計らいがあり、税率の引き下げもそれに伴うとみて良いだろう。

19世紀になると、スコットランドとイングランドの関係がより協力的となった。ヴィクトリア女王とアルバート公夫妻がスコットランド北方のハイランドにあるバルモラル城で夏休みを過ごし、スコッチを楽しむということもあった。近隣の蒸溜所に女王が訪れ「ロイヤル・ロッホナガー」が生まれた。大英帝国が世界に領域を広げていくと共に、スコッチも世界へ広まるのである。

政府公認第1号 グレンリベット蒸溜所とは？

「全てのシングルモルトはここから始まった」というキャッチで、19世紀に作られた「ザ・グレンリベット」は、スペイサイド・モルトの一種である。商品名が蒸溜所の名前になっており、この酒が国王ジョージ4世に好まれたことから、この蒸溜所は政府公認第1号の蔵になったという。

Alamy/アフロ

器にウィスキーを注ぐ人

1869年、スコットランドのリース出身の画家アースキン・ニコル（1825〜1904）作。ニコルが生まれた頃は密造時代は終わりつつあった。

ハドリアヌスの長城

イングランド北部、スコットランドとの境界線近くにある。2世紀のはじめ、ローマ帝国が築いたもので、現在のスコットランドとイングランドの国境線にもなっている。

ウイスキーの歴史

Whisky History

19世紀〜20世紀

ブレンデッドウイスキー、ブドウ畑の害虫被害
スコッチの躍進とアイリッシュウイスキーの栄枯盛衰

アイルランド産、すなわちアイリッシュウイスキーの誕生にまつわる伝承とは何か。一時はスコッチを凌駕する勢いであったアイリッシュは、なぜ一度は表舞台から消えたのだろう。

パティソンズ ウイスキーの広告戦略

ブレンデッドが爆発的に売れていた1887年、パティソン兄弟が醸造所を興し、大規模な宣伝戦略効果もあり事業を成功させたが、粉飾決算による不正で倒産。兄弟は逮捕され、大量の安酒に少量のスコッチを混ぜた粗悪品を売っていたことも判明。スコッチの悪評が広まったおかげで、原酒価格が下落。多くの蒸溜所が閉鎖を余儀なくされる事態に陥った。

Universal Images Group/アフロ

PATTISONS WHISKY

ANIMO NON ASTUTIA

FORGING AHEAD

ウイスキー史を変えたブレンデッドと虫害

アイルランドとスコットランド、どちらが長くウイスキーの歴史を持つのか。伝承レベルだが、アイルランドのほうがだいぶ古い。6世紀のアイルランドの修道士が中東から、香水を作るために用いられていた蒸留技術を持ち帰ったというものだ。

さらに1171年、イングランド国王ヘンリー2世がアイルランドへ侵攻した際、現地住民が「ウスケボー」「ウスクバッハ」という蒸留酒を飲んでいたと、やはり伝承されている。しかし、いずれも確認できる史料は残っていない。

スコットランド同様、密造はアイルランドでも行われたが、1823年の酒税法改正後も公認蒸溜所の数はあまり増えなかった。密造はむしろスコットランドより多く、長く続いた。19世紀後半にはひとつの蒸留所の生産規模ではアイリッシュはスコッチを凌駕したが、1920年以降は急激に衰退していく。

その理由のひとつが、ウイスキー史にとって重要な出来事。つまり、ブレンデッドウイスキーの誕生である。1826年、連続式蒸溜機の登場で、ウイスキーの大量生産が可能となった。それに合わせる形で、トウモロコシなど大麦より原価の安い穀物を原料にした穏やかな味わいのグレーンウイスキー（トウモロコシと大麦麦芽が5対1の割合）が誕生。これに風味豊かなモルトウイスキーがブレンドされ、スコッチブレンデッドが登場した。穏やかなグレーンウイスキーと、個性的なモルトウイスキーとが合わさって、独特の風味と口当たりの良さを生み出し、好評を博すと、1880年代からはブレンデッドの傑作が次々生まれた。

スコットランドがブレンデッドを積極的に販売したのに対し、アイリッシュはポットスチルによるウイスキー製造にこだわりを見せた。さらに、アイリッシュは主要輸出先であったアメリカで禁酒法が施行された影響を大きく受け、大幅に衰退。アイルランド内戦で国内の経済力が低下したことも追い打ちをかけた。

ブレンデッドで躍進したスコッチだが、これが本格的にヨーロッパで流行したきっかけは、また意外な理由がある。1860年代から80年代にかけてフランスで大量発生したブドウネアブラムシ（フィロキセラ）が、ブドウ園をすっかり枯らしてしまった。このため、ワインとブランデーの価格が急騰し、手頃な価格のスコッチを飲む人が増えた結果、イギリス全域に普及したのである。運命のいたずらとしか思えない時代の主役の交代劇であった。

旧ミドルトン蒸溜所跡地

アイルランドのコーク郊外にある蒸溜所。1825年に操業を開始。1975年に世界最大の蒸留機を導入した新ミドルトン蒸溜所が隣に完成し、今も稼働している。

Prisma Bildagentur/アフロ

フィロキセラによるブドウ畑の壊滅

日本名ブドウネアブラムシという害虫で、根や葉に寄生し、樹液を吸いブドウを枯死させる。19世紀後半、害にあった多くの栽培家や醸造家がチリに移住した。

ジャガイモ飢饉とアメリカへの移民

1845年にアイルランドで起こったジャガイモの疫病による不作が原因で起きた大飢饉。アイルランドでは主食とされていたため、100万人以上の餓死者を出し、多くがアメリカ、カナダ、オーストラリアなどに移住していった。そのために貧困化が進み、650万人から推定480万に減少し、その影響は今も続いている。

被害の拡大はイングランド政府の悪手も問題だった。2019年に約492万人と、人口は今だ全盛期まで回復していない。

ウイスキーの歴史

Whisky History

1920年〜 1933年

ウイスキー税反乱、禁酒法の時代

アメリカ大陸でなぜバーボンは生まれたのか？

アメリカのウイスキーといえば、日本でもおなじみのジム・ビーム、アーリータイムズといったバーボン。新大陸において、どんな経緯で生まれたのか。

ウイスキー税反乱とは?

「ウイスキー戦争」ともいう。1791年にジョージ・ワシントン政権が国の負債を低減するために導入したウィスキー税に対する農民の反対運動である。間接的にバーボン・ウィスキーの誕生につながった。

禁酒法とは?

1920年から1933年まで続いた、消費のためのアルコールの製造、販売、輸送などが禁じられた法律。敬虔なキリスト教徒らの運動が起こした。この影響で家族経営の醸造所や全国各地のバーが閉店した。

バーボンウイスキーとは?

アメリカ合衆国ケンタッキー州を中心に生産されているウイスキー。51%以上のトウモロコシをはじめ、ライ麦・小麦・大麦などを主原料とする。バーボンの名はフランスの「ブルボン朝」に由来。

酒税への反発から生まれた反骨のバーボンウイスキー

1492年にコロンブスがアメリカ大陸を発見して以来、イギリスやフランスをはじめとする西洋諸国の人々が入植し、次々と植民地をつくっていった。移民たちは植民地でとれた果物（ブドウ、モモなど）を使ったブランデーやラム酒を飲んだ。穀物からウイスキーが造られるようになったのは1763年以降、新大陸を巡る英仏の争い、いわゆるフレンチ・アンド・インディアン戦争の後だ。英国が勝利し、スコットランドとアイルランドからウイスキーの蒸留技術を身に付けた人々が大勢で渡ってからになる。

内陸部ではライ麦がよくとれたので、そのまま穀物として使うよりも、ウイスキーに加工して保存するほうが収入につながったようである。

アメリカで最古のウイスキー造りは1776年、レキシントンに移住したジェームズ・ペッパーが蒸溜所を作ったことに始まるという。1789年、ジョージタウンではスコットランドからの移民であるエライジャ・クレイグ牧師、同年にケンタッキー州でダニエル・スチュアートが酒造を始めた。彼らは後にバーボンの始祖といわれている。

ちょうどアメリカ独立戦争が終わり、1783年にパリ条約が結ばれて「アメリカ合衆国」として正式に独立したばかりの頃である。それに伴ってアメリカ各地でウイスキー造りが盛んになっていく。

ところが、それから間もない1791年、「蒸留酒類に対する物品税」が発布。独立戦争で多大な軍費を要したアメリカ政府は新たな財源確保のため、ウイスキーに目をつけた。果たして、これはスコッチ・アイリッシュたちの反発を生み「ウイスキー税反乱」が勃発したのである。

この戦争では、独立戦争をも上回る1万5000人もの軍隊が動員され、数万人もの農民が西部のケンタッキー、テネシーなど行政の力が及ばない地へ逃れた。彼らはそこでウイスキー造りに適した湧き水（ライムストーンウォーター）と出会い、収穫しやすいトウモロコシを原料とするウイスキー造りを始めた。独立戦争でのフランスの助力に感謝し、ケンタッキー州の一部にブルボン（バーボン）家の名が冠されて、この地を発祥とするバーボンが誕生していくのである。

禁酒法によって廃棄される密造酒

禁酒主義活動の広まりもあって始まった禁酒法時代。違法となった酒造所に強制捜査が入り、酒が下水道に廃棄される場面が見られた。

ジョージ・ワシントンとウイスキー

アメリカ初代大統領で建国の父とされる、ジョージ・ワシントン（1732〜1799）は、ウイスキーに課税して「ウイスキー税反乱」を引き起こしたが、自身もウイスキー好きであった。独立戦争で軍を指揮する間、指揮官らにウイスキーを用意し、疲労を癒すよう言ったという。任期終了後、彼は引退した農場に蒸溜所を作っている。

軍を指揮するワシントン。引退後に住んだマウントバーノンの農場にある蒸溜所跡は博物館になっている。

Whisky × 映画

物語を彩る男と女、そしてウイスキー

ウイスキーが重要な役割を果たす映画は多い。男なら強さの象徴だったりするが、女性に絡めると何となく謎めいて……。そんなウイスキーが織り成す名画を選んでみた。

ポールが他の女性と話していることに、ホリーの心はざわめいて。

バーボンを痛飲するヘプバーンの可愛らしさ

ティファニーで朝食を

Breakfast at Tiffany's

アカデミー賞2部門を獲得した映画。音楽賞受賞（ヘンリー・マンシーニ）、主題歌賞受賞「ムーン・リバー」（作曲ヘンリー・マンシーニ）。その優雅な旋律が心を揺する。

1961年／アメリカ／カラー／114分
監督:ブレイク・エドワーズ　出演:オードリー・ヘプバーン、ジョージ・ペパード、ミッキー・ルーニー　ほか

結婚するならお金持ち？

アメリカのマンハッタンに暮らす、娼婦、パーティーガール、詐欺師ともつかない女性ホリー・ゴライトリー（オードリー・ヘプバーン）の日常。どこか天然で、自由気ままに生きる憎めないところがあるが、お金と贅沢が大好き。金持ちの男性との結婚を夢見ているというちゃっかり者。そのホリーの前に、駆け出しの若き作家が現れる。

ウイスキーと共に描かれる男女の巡り会い

『ティファニーで朝食を』は、スクリーンの妖精といわれたオードリー・ヘプバーンの代表作のひとつ。主題歌「ムーン・リバー」のメロディと共に、今も多くの人の心を捉えて離さない名作だ。この映画でのヘプバーンの可愛らしさは、まさに〝月の河〟から流れ落ちた〝雫〟のようでもある。しかし、この映画でのヘプバーンは高級娼婦のよう。しかも、ねんごろになれそうだと鼻の下を延ばした男たちから、寸前で身をかわす、したたかさを持っている。

とくれば、酒がストーリー上の重要な道具となる。案の定、オードリー扮するホリーが好きな酒はウイスキーで、しかもバーボン党。素のオードリーに似合う酒はおそらくシャンパンだろうが、物語の設定上、シャンパンは不釣合で、まさにバーボンが合う。ということで、自宅で開いた国籍も様々な変人たちが集まるパーティの酒もやはりバーボン。もちろん、自分の部屋には普段からバーボンの瓶が隠されている。

さて、自由気ままな生活を過ごすホリーの心にさざ波がたつ出会いがあった。上の部屋に若手小説家のポールが引っ越してきたのだ。その出会いのシーンが乙で、嫌いな客から逃げようとしたホリーは、ガウン姿

パーティーでのシーン。ホリーの片手にはバーボンのグラス。長いキセルでタバコをくゆらせている。

好きな酒はバーボン
それ以外は私は飲まないの

で非常階段を伝いポールの部屋に忍び込み、ベッドで寝てしまう。そして二人は、スコッチを飲みながら互いの素性を探り合うが、ホリーはスコッチが嫌いなようで、ポールに気づかれないよう、そっと植物の鉢に捨てたりする。あくまでもバーボン党であるという演出がマンハッタンの片隅で生活を続ける女性のブレない強さを表現しているようだ。

　そして物語は本来の愛に目覚めたホリーが、大切なのは金持ちではないポールだと気づくところで終わる。この映画に散りばめられているウイスキーの描き方を注意してみるとまた別の『ティファニーで朝食を』の愉しみ方を発見できるだろう。

バーで仮装を愉しんでいるホリーとポール。いつしか心が通い始める。

『ティファニーで朝食を』
Blu-ray:1,886 円+税／
DVD:1,429 円+税
発売元:NBCユニバーサル・エンターテイメント
※2020年9月の情報です

夜行列車のなかでマンハッタンを作ろうとしている一場面。モンローのしぐさやハスキーな声がなんとも可愛いらしい。
Globe Photos/アフロ

「気が滅入ると飲むの」とシュガーは呟いた

Whisky & Cinema

アメリカは1920年から1933年までの約13年間、禁酒法によって公の場で酒を振る舞うことが禁じられた。そのため粗悪な酒が横行し、良質なカナディアン・ウイスキーが人気に。そこに目を付けたギャングが競ってカナディアン・ウイスキーを密輸し、利益を得ていた。

映画はこの禁酒法時代の話。ギャングに追われた2人の楽士が潜り込んだ女性だけの楽団に、ウクレレと歌を担当するマリリン・モンロー扮するシュガーがいて、メロメロになった2人は、シュガーの気を引こうと躍起に。しかし圧巻なのは、シュガーがストッキングにしのばしているウイスキーボトルを取り出す色っぽいシーンだろう。

シュガーのお気に入りは、カクテルの女王と呼ばれるマンハッタンだった。ウイスキーとヴェルモットをミキシング・グラスに入れて作るものだが、列車の中でそんなものはない。そこで氷枕を代用して作ろうとする場面も出てくる。この映画はマンハッタンを一躍有名にしたともいえるが、「気が滅入ると飲むの」と呟いたシュガーのセリフが意味深長。実際にモンローは変死しており、その動機と死因は特定されていない。

AFLO

女装した楽士の寝台をシュガーが訪れ、ほかの楽団員も集まって、宴会になってしまう。

ビリー・ワイルダー監督の
名作コメディ映画

お熱いのがお好き

Some like it hot

ギャング、アル・カポネが暗躍したシカゴは密造酒を巡るギャング同士の抗争、国税局による摘発などが繰り返された。そのギャング映画の定番のお題をパロディ化した作品。

1959年／アメリカ／モノクロ／121分
監督:ビリー・ワイルダー　出演:ジャック・レモン、トニー・カーティス、マリリン・モンロー　ほか

酒を飲むキュートなモンロー

アル・カポネは敵対していたギャングを銃殺する「聖バレンタインデーの虐殺」という事件を引き起こした。その場面を目撃してしまった二人の楽士（ジャック・レモンとトニー・カーチス）は女装して、女性だけの楽団にもぐりこみ、逃避行を続けるというストーリー。その楽団にいたのがモンロー扮するシュガーだ。

その他のウイスキーが登場する映画

ドクの飲みっぷりが圧巻

OK牧場の決斗

Gunfight at the O.K.Corral

1957年／アメリカ／カラー／122分
監督:ジョン・スタージェス　出演／バート・ランカスター、カーク・ダグラス、ロンダ・フレミング　ほか

銃撃戦の実話の映画化。存在感があるのはワイアット・アープに味方した・ホリディ。肺結核なのに昼間からウイスキーを飲み、決闘に勝利した後も一気飲み。体を心配するアープに素っ気ない態度を取るも、友情の深さと哀れさが染みる。

『OK牧場の決斗』
DVD:1,429円＋税
発売元:NBCユニバーサル・エンターテイメント
※2020年9月の情報です

背伸びしたウイスキーの味

アメリカン・グラフィティ

American Graffiti

米ソ冷戦直前の時代を背景とした青春映画。女の子にもてたいがため、若者たちは背伸びするが失敗続き。一杯飲みたいと彼女にせがまれたものの、未成年のため大人の客に酒を買ってもらおうと悪戦苦闘。その姿がおかしくも切ない。

1973年／アメリカ／カラー／110分　監督:ジョージ・ルーカス　出演:リチャード・ドレイファス、ロン・ハワード、ポール・ル・マット　ほか

『アメリカン・グラフィティ』
Blu-ray:1,886円＋税／
DVD:1,429 円＋税
発売元:NBCユニバーサル・エンターテイメント
※2020年9月の情報です

文豪はウイスキーを飲み、かく語った

文筆を生業とする人間には酒の絡みの逸話が多い。文豪となるとなおさらで、その面白さも倍増する。それでは、文豪は作品の中でウイスキーについていったい何を綴っていたのだろう。

1946年©林忠彦作品研究室

太宰治『ヴィヨンの妻』所収『親友交歓』407円(税込) 新潮文庫

太宰治

酒豪で慣らした、自己破滅型の私小説作家

Osamu Dazai

「そのウィスキイは、いわば私の秘蔵のものであったのである」
(「親友交歓」より)

Whisky × 文学

三者三様のウイスキーにまつわる作家の目と心のありよう

太宰治は酒に強く、淡々と呑んで乱れることなかったという。その太宰の自宅を、小学生時代の同級生と名乗る男が突然訪れた話を『親友交歓』という一編に綴っている。その男は酒を飲ませろとしつこく言い、太宰は仕方なく〝ウィスキイ〟の角瓶を出した。男は太宰の妻の酌を要求しながら一方的に大声でしゃべり、〝ウィスキイ〟を飲み干し、最後の一本も手土産として持ち帰っていく。この時の〝ウィスキイ〟は高価な秘蔵の酒で、太宰はちびりちびり楽しみ、師事していた井伏鱒二が来たら飲んでもらおうと思っていた酒。それでも事を荒立てなかったのは、礼儀を欠いてはいけないという思いからだが、その男を見ているうちに太宰は、彼の孤独感を知ったと綴っている。冷徹な作家の目がそこにある。

また、食通として知られた池波正太郎は外でも酒を飲んだが、家でも愛好し、かなりのウイスキー好きだった。ウイスキーに氷を浮かべたオンザロックが好みで、深夜、自宅の仕事部屋でベニー・グッドマンなどのレコードをかけながらウイスキー

村上春樹

『ノルウェイの森』などの作品で知られる小説家

村上春樹・村上陽子
『もし僕らのことばがウイスキーであったなら』
1540円(税込・品切れ中)平凡社

「ほんのわずかな幸福な瞬間に、
僕らのことばは
ほんとうにウイスキーに
なることがある」

(「もし僕らのことばがウイスキーであったなら」より)

Haruki Murakami

池波正太郎

『鬼平犯科帳』『剣客商売』などを残した時代作家

朝日新聞社

Shotaro Ikenami

「ぐいぐいとウイスキーをのみ、
のみつつ書くことが
一年に数度はある」

(「食卓の情景」より)

池波正太郎
『食卓の情景』
781円(税込)　新潮文庫

を飲み、原稿を書くこともしばしばだったという。こうした状況下で書いた原稿は、たいていうまくいっている場合が多かったと池波は述懐している。ジャズのスタンダードとオンザロックを愉しみながら、池波の脳裏には江戸の町を歩く鬼平こと長谷川平蔵の姿があった。

さて、最後が村上春樹。ウイスキーを題材とする作品が多い作家でも知られるが、その思いが高じ、仕事を絡めたスコットランドとアイルランド旅行に夫婦で出かけたのが著書『もし僕らのことばがウイスキーであったなら』。いくつもの町を訪れ、蒸溜所を見学し、つくづく思ったのはウイスキーの奥深さ。そして、僕らのことばがウイスキーであったら、会話が必要のない心が通じ合う瞬間を愉しむことができるという思い。それを夢見ながら、村上は日々、ウイスキーグラスを傾けた。

ニッポン人に愛される「ソウル・ドリンク」へ

ハイボール人気の謎を追え！

「とりあえずハイボール」という声も普通に聴かれるようになって久しい現在。ひと昔に比べ随分な変わりようだが、その担い手はどんな仕掛けをしたのか。復活への取り組みを聞いた。

取材・写真協力／サントリーホールディングス（株）　取材・文／上永哲矢

Highball mystery

おじさんたちが飲むもの その価値観を払拭したい！

「はい、角ハイ一丁！」

今や居酒屋などで店員がこういってオーダーを通す光景は、もう珍しくない。ただ、10年ちょっと前はどうだったか。ハイボールをデカデカと掲げる店はごく少なかったように思う。酒に詳しいバーでは通用したが、普通の居酒屋で「ハイボール」は通じないことも多かった。

「私が入社したのは2005年なのですが、ウイスキー市場は厳しい状況でした。ただ、入社当時に先輩から『ウチで働くならハイボールを覚えよう』と、バーに連れていってもらったことを覚えていて『家業であるウイスキーを何とかしたい』という想いは、以前からありました」

そう話すのは、サントリースピリッツ（株）角瓶ブランドマネージャ

アンクルトリス

Uncle Torys

高度経済成長期の昭和33年（1958）、一日の疲れを癒すサラリーマンの心情を代弁するキャラクターとして誕生。柳原良平が「身体」を、コピーライター開高健が「魂」を、CMプランナー酒井睦雄が「名前」を授けた合作。

☞若い頃からお酒といえばウイスキー とりあえずハイボール
☞小心者だが時々思いきったこともする
☞座右の銘「フツー」
☞昭和33年（1958）生まれ
☞おいしいハイボールを作るのが好き
☞おいしいハイボールを飲むのはもっと好き

DATA
分類:CMキャラクター
デザイン:柳原良平
指定日:1958年
性別:男性

やなぎはらりょうへいあーとみゅーじあむ
神奈川県横浜市西区みなとみらい2-1-1
横浜みなと博物館内　☎045-221-0280
開館時間／10:00〜17:00（入館は〜16:30）
休館日／月曜（祝日の場合は翌日）
料金／400円　アクセス／JR「桜木町駅」より徒歩5分、あるいはみなとみらい線「みなとみらい駅」より徒歩5分

リトグラフ「アトリエ」2000（平成12）年

約5000点の作品を豊富に収蔵する柳原良平アートミュージアムへ！

柳原良平（1931〜2015）は、京都市立美術大学（現・京都市立芸術大学）卒業後、寿屋（現・サントリー）宣伝部に入社。30歳でデザイナー、イラストレーターとしての地位を確立した。2018年3月、横浜みなと博物館内にその柳原が描いたアンクルトリスの広告デザインや船の絵が鑑賞できる常設展示室がオープン。遺族から横浜市に寄贈されたイラストや油彩画などが公開され、年数回の特集展示がある。

昭和12年（1937）にサントリーの前身である寿屋が発売した同社の看板商品「角瓶」。ハイボールにすることで旨さが一層引き立つ。

角ハイボールがお好きでしょ。

角ジョッキという大発明!

食中酒としてのハイボール

菊池さんは「キンキンに冷えたハイボールは、爽快な飲み口と旨味のある味わいで、どんなつまみにもマッチ」するという特性に着目。特に揚げ物との相性が良いことから、唐揚げとの組み合わせの美味しさをシンプルに伝えるため「ハイ・カラ」のプロモーションを展開した。

イメージ&ブランド戦略

2008年頃まで低迷傾向にあった日本のウイスキー市場。しかし、飲食店などの現場で「角瓶」は、味はもちろん発売以来変わらぬ亀甲模様のボトルのファンも多かったという。角瓶の魅力、美味しさを改めて訴求するプロジェクトが始動。積極的な営業活動とPRが実を結んだ。

ーの菊池友里さん。お父さんが角瓶党だったことで、幼い頃からウイスキーへの憧れがあったそうだ。

ウイスキー市場は2007年には最盛期の1983年と比べ、数量ベースで5分の1程度まで落ち込んでいた。最大の理由は若者世代のウイスキー離れ。「おじさんが飲むもの」というイメージが強かったのだ。

「当社もそれが悩みでした。古くさい、敷居が高い、飲む場所がない、などのマイナス要素が多く、良さが伝わらない状況を打開しなきゃ、という思いで2008年から始まったのがハイボール復活プロジェクトでした」と菊池さんは回想する。

家でも気軽に飲める ハイボール缶の大ヒット

そしてハイボールは、確かにウイスキー復活の担い手になった。サントリーの原点である「角瓶」はドライな味わいで、ソーダとの相性の良さはよく知られていた。角ハイボールならジョッキで乾杯でき、アルコール度数も低く抑えられ、食中酒に適したのもポイントだった。翌2009年以降「トリス」ハイボールや角ハイボール缶なども発売、市場の底上げへの取り組みが続いた。

「私は入社7年目の2011年からプロジェクトに携わるようになりま

角ハイボール つくりましょ？

一、レモンちょいしぼ。

二、氷を山盛りに。

三、角1：強炭酸ソーダ4。

四、マドラーそーっとひと回し。

比率もポイント！

ひと工夫でレモンちょいしぼ

サントリーが提案する美味しいハイボールの作り方は、ウイスキー1に対して強炭酸水４の1：4の比率。これにレモンをちょっと絞って、氷をたっぷり入れたものがベスト。角瓶の場合、サントリーのブレンダーがハイボールにした時の美味しさを意識して作っているとか。ロックやストレートより、ブレンデッドウイスキーならではのソーダ割との相性の良さ。食中酒にも最適であり、日本人の舌に合う絶妙な配合なので、ついつい何杯でも飲めてしまう――。そのあたりが人気の秘訣のようだ。

トリスハイボール広告の女優・吉高由里子さん。2014年から角瓶・角ハイボールの3代目マドンナを務める井川遥さん。イメージの違いに注目。

エンボス加工のデザインにも注目！

ジムビーム ハイボール缶
350ml／160円

アメリカケンタッキー州で生まれたバーボンウイスキーの爽快さ、飲みやすさはそのままに、特有の甘い香りと、すっきりとした後味の良さが好印象。350ml缶/500ml缶、度数:5%

トリス ハイボール缶〈濃いめ〉
350ml／160円

トリスハイボールの特長であるレモンが爽やかな、キレのある味わいと、アルコール度数9%の飲みごたえを両立。黒を使用したウイスキーらしい本格感。350ml缶/500ml缶、度数:9%

トリス ハイボール缶
350ml／160円

トリスならではのすっきり飲みやすいハイボールにレモン風味を加えた爽快な味わいが特徴。中央にアンクルトリスを配し、トリスブランドを強調。350ml缶/500ml缶、度数:7%

サントリー 角ハイボール缶〈濃いめ〉
350ml／189円

ウイスキー「濃いめ」の、より本格的なバーの味わいを感じさせる。角瓶の凸凹を缶で再現するのは特殊な工程が必要で、何度も金型を改良して完成した。350ml缶/500ml缶、度数:9%

サントリー角 ハイボール缶
350ml／189円

角瓶のボトルの感覚をイメージし、エンボス加工した缶。中味もたびたび改良が加わり、炭酸ガス圧アップ、飲食店の味に近い美味しさに仕上がっている。350ml缶/500ml缶、度数:7%

した。その中で取り組んだのが、角ハイボール缶のマーケティング強化です。角ハイボールは居酒屋で徐々に浸透してきましたが、一方で『自宅でハイボールを作るのは面倒』という声を多く聞いたんです。『瓶を買ってまでは飲まない』という。それなら缶を提案する作戦でした」

　結果、この取り組みが大成功。一定のファンを持ち、歴史ある「角瓶」のイメージを保ちつつ、缶製品への昇華を果たした。サントリーが仕掛けた戦略の通り、今では当たり前にコンビニやスーパーにハイボール缶があり、居酒屋でも当たり前の存在になった。こうして復活を見事に果たしたハイボールだが、チームには共通のスローガンがあるという。

「ハイボールを浮わついたブームで終らせてはいけない。それを、ちゃんと働き、ちゃんと暮らすニッポン人が心から愛せる『ソウル・ドリンク』に昇華させること……というものです。創業者の鳥井信治郎は戦後、日本人が元気をなくしていたなか、安くて品質の良いものを、と奮闘しました。信治郎さんなら今の世の中にどうアプローチするか、いつもそう考えながら頑張っています」

　まだ10年か、もう10年か。ソウルドリンクに成長しつつある、ハイボールのこれからが楽しみである。

角瓶ブランドとハイボール缶の実績

サントリーが発売する「角瓶」及び、角ハイボール缶、トリスハイボール缶、ジムビームハイボール缶の3種の販売実績。いずれも、ほぼ右肩上がりで推移。2011年と2019年を比較すると角ハイボール缶は約4倍、トリスハイボール缶は約2.4倍にまで伸びている。缶の普及が日本のハイボール文化を促進していることは間違いない。

角瓶ブランド、当社ハイボール缶実績（時系列）

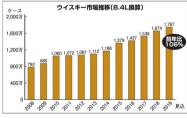
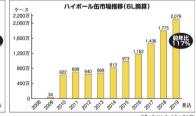
万ケース、%

	換算単位	2008年	前比	2009年	前比	2010年	前比	2011年	前比	2012年	前比	2013年	前比	2014年	前比	2015年	前比	2016年	前比	2017年	前比	2018年	前比	2019年	前比
角瓶	8.4L	151	102	227	150%	295	130%	262	89%	293	112%	300	102%	329	110%	376	114%	353	94%	367	104%	387	106%	396	102%
角瓶ブランド計	瓶度数換算	164	103	244	149%	342	140%	305	89%	343	112%	361	105%	411	114%	472	115%	468	99%	500	107%	536	107%	560	104%
角ハイボール缶	6L			30	-	270	900%	240	89%	275	115%	366	133%	454	124%	550	121%	684	124%	803	117%	912	114%	1,032	113%
トリスハイボール缶	6L		-		-	67	-	272	406%	278	102%	270	97%	272	101%	300	110%	398	133%	514	129%	592	115%	655	111%
ジムビーム ハイボール缶	6L															22	-	20	91%	72	360%	108	150%	118	109%
当社ハイボール缶計	6L			36		338	939%	529	157%	572	108%	635	111%	726	114%	872	120%	1,102	126%	1,402	127%	1,670	119%	1,852	111%

出典／サントリーホールディングス(株)

2019年のウイスキー市場

ウイスキーとハイボール缶の市場推移(2008～2019年)。角瓶の販売促進の開始及び、ハイボール缶が発売された2009年から、どちらもほぼ右肩上がり。上の表の角瓶ブランドとハイボール缶の実績と比べると、それと符号していることがよくわかる。右表では2015年以降のハイボール缶の伸長がめざましい。

出典／サントリーホールディングス(株)

Column about highball

角ハイボールタワーとは?

居酒屋で見かけることのある角ハイボールタワー。これは主にビールなどを抽出するスタンドコックを改良したもので、レバーを倒すだけで誰でも美味しいハイボールが提供できるようになっている優れもの。瓶に比べると、はるかに高いガス圧を実現しており、冷水循環でソーダを冷却することができる。そのため連続抽出しても、冷たさ、濃さ、炭酸が安定した美味しいハイボールが愉しめるようになっている。

トリスバーとは?

その名の通り「トリスハイボール」でお馴染みのウイスキー「トリス」をメインにした酒場のこと。1950～60年代にサラリーマンたちの憩いの場として愛された。昭和25年(1950)5月、東京・池袋に第1号店がオープン。価格を明示し、安くて気軽に飲めるバーだった。進駐軍向けラジオ放送から流れるテネシー・ワルツを聞きながら飲むトリスが、人々の舌と心を和ませ、敗戦間もない日本人の心を元気づけた。

Part.3

世界から注目を浴びる
メイド・イン・ジャパン

ジャパニーズウイスキーの潮流

日本人とウイスキーが出会ったのは黒船来航の頃。
ジャパニーズウイスキーの黎明期に活躍した3人の物語と、
近年注目を浴びるクラフト蒸溜所を巡る旅へ。

文／相庭泰志(P72-81)、野田伊豆守(P82-93)

Part. 1

竹鶴政孝
Masataka Taketsuru

竹鶴リタ
Rita Taketsuru

日本で本物のウイスキーを造りたいという夢に生涯を捧げた政孝と、共に夢を追う道を選んだリタ。

日本のウイスキー黎明期を彩った
3人のキーパーソン

竹鶴政孝とリタの物語

ジャパニーズ・ウイスキーの黎明期を語るうえで欠かせない3人の人物がいる。ニッカウヰスキー創業者の竹鶴政孝とその妻リタ。そして、サントリー創業者の鳥井信治郎だ。

スコットランドの蒸溜所で学んだウイスキー造りの詳細な内容が記された「竹鶴ノート」。これこそが、日本のウイスキーの出発点だ。

リタの支えがあってのニッカウヰスキーの第一号

明治維新後、急速な近代化を歩んでいた日本でウイスキー熱が高まった。それは国賓や外国の外交官を接待する際の飲み物としてウイスキーが必要だったからだ。もちろん当時、ウイスキーは庶民には高嶺の花だが、憧れは強かった。そこで安い外国産の酒に着色、香料を施した模造ウイスキーが売り出される。

この流れに一石を投じたのが大阪の摂津酒造。本格的な国産ウイスキー製造の必要性を感じ、ひとりの若手技師をイギリス・スコットランドに派遣する。その男こそが、後のニッカウヰスキーの創業者・竹鶴政孝。政孝は広島県で現在も日本酒を造り続ける竹鶴酒造の三男で、実家を継ぐはずだったが洋酒の魅力に心惹かれ摂津酒造に就職したのだ。

大正7年（1918）、スコットランドへ着いた政孝は聴講生として大学に通った後、蒸溜所で約2年間、ウイスキー造りの実習を積んだ。その間、運命的な女性と出会っている。それが医師の娘・ジェシー・ロバー

木造平屋建ての創業当時の事務所は、今も余市蒸溜所に残されている。

本物だけを造る揺るぎない信念で国産ウイスキー誕生

スーパーニッカ

リタは昭和36年(1961)に亡くなった。翌年、亡き妻への感謝を込めて造り上げたウイスキー。

ブラックニッカ

昭和31年(1956)に発売され、ジャパニーズウイスキーの定番となっていった商品。

第一号「ニッカウヰスキー」

昭和15年(1940)に完成した政孝の夢の結晶といえる国産ウイスキー、通称「ニッカ角瓶」。

タ・カウン、愛称リタである。二人は両家の反対を押し切って結婚する。一時、スコットランドで暮らすことも考えた政孝だったが、リタの「あなたの夢の手伝いがしたい」という言葉に後押しされ、大正9年(1920)に帰国するのだった。

しかし、第一次世界大戦後の日本の経済は冷え込み、摂津酒造に国産ウイスキーへ打ち込む資金力はなかった。政孝の夢は崩れ去ったかにみえたが、やはり国産ウイスキーの開発に情熱を燃やす鳥井信治郎との再会と決別によって、夢の実現へと前進していく。昭和9年(1934)、かねてからウイスキー造りに理想的な気候風土とにらんでいた北海道余市町での蒸溜所建設に踏み切るのだ。幾度もの挫折に心折れることなく国産ウイスキー造りの夢を追い求められたのは、日本語の勉強に励み、漬物や塩辛まで手作りして、日本人より日本人らしいと評されたリタの支えがあったからだ。そして6年後、ニッカウヰスキーの第一号が発売され、長年の政孝とリタの夢がかなう。

余市蒸溜所でテイスティングする政孝。政孝は常に本物のウイスキーを追い求め、たびたびテイスティングした。眼光鋭く、威厳に満ちている。

ウイスキーを最初に飲んだ日本人は?

江戸時代末期の嘉永6年(1853)、ペリー率いる黒船が日本に来航した事件までさかのぼる。交渉に当たった浦賀の与力は船上で接待を受けたが、その時に出されたのがウイスキー。特に香山栄左衛門は気に入ったふうだったとペリーの公式記録にある。

マシュー・ペリー

赤玉ポートワインで成功

鳥井信治郎のウイスキー造り

理想家の竹鶴政孝と生粋の商人で宣伝マンでもあった鳥井信治郎は、ウイスキー造りに対する考え方に違いがあった。しかし、この二人が国産ウイスキーの幕開けをもたらしていく。

日本でのウイスキー文化を広めたサントリー角瓶

竹鶴政孝は理想家で、職人気質の持ち主だったのに対し、鳥井信治郎は国産ウイスキーへの情熱は持ちながらも、あくまでも商人だったところに二人の違いがある。

鳥井は大阪商人だった父の四男として生まれた。13歳で船場の薬種問屋の丁稚となったが、輸入ワインとウイスキーを扱っていた関係で、洋酒造りの知識を身に付けた。また当時の大阪は日本経済の中心。とりわけ船場にはベンチャー精神が満ちていた。そこで、後に寿屋（後のサントリー）となり、政孝が入社することになる鳥井商店を20歳の時に興すことになるのである。

その8年後の明治40年（1907）、鳥井は爆発的大ヒットとなった「赤玉ポートワイン」を売り出した。生粋の大阪商人だった鳥井は、この商品の宣伝に見事な才能を発揮する。特に大正11年（1922）に制作した、艶めかしく肌をさらした女性が、ワイン片手に微笑むポスターの宣伝効果は抜群だっだ。風俗の取り締まりが厳しかった時代である。鳥井の着眼点と肝の太さにはただただ敬服するばかりだ。

赤玉ポートワインの大成功の余勢をかって、鳥井は念願の本格的国産ウイスキーの生産に取り組むが、解決しなければならない問題があった。そのひとつが技師を誰にするかということである。当初、スコットランド人を招聘する方向で動いていたが、ウイスキーの蒸留法を学んだ日本人がいると紹介されたのが政孝だった。当時、ウイスキー事業の参入をあきらめた摂津酒造から退職した政孝を鳥井は迎え入れた。そして大正13年（1924）、京都の郊外の山崎という土地に山崎蒸溜所を完成させる

SUNTORY WHISKY

サントリーウイスキー角瓶

ウイスキー造りを始めて13年目に完成したウイスキー。香味も日本人に合った。

赤玉ポートワインの広告

赤玉ポートワインの大胆な広告。ドイツのポスター品評会で一等に入賞している。

のである。

しかし、政孝はあくまでもスコットランド流の本格蒸留を志した。一方、鳥井は本場のスコッチに負けない国産ウイスキーを目指していた。この二人の考え方の違いが次第に表面化していく。昭和4年（1929）に国産第一号となるウイスキー「サントリーウイスキー白札」が完成したが、売れ行きはかばかしくなかった。当時の日本人にはピートの香りが強すぎたため、焦げ臭い、あるいは煙り臭いという感じを強く受けたからであった。

そうこうしているうちに昭和9年（1934）を迎えた。政孝の寿屋との契約は10年間で、まさにこの年がそれに当たる。しかも後継者が育ってきていたことから、政孝は寿屋を退社し、自分の道を究めるべく余市蒸溜所建設へ邁進していく。一方、鳥井は昭和12年（1937）、「サントリーウイスキー角瓶」を発表しヒットさせた。鳥井自身もウイスキー造りに取り組み、その考え通りのウイスキー、つまり日本人の繊細な趣向に合ったウイスキーを誕生させる。サントリーウイスキー角瓶は、日本でのウイスキー文化の広まりに多大な貢献を果たした。

時にはぶつかりながら研鑽を続けた二人の開拓者

創業当時の貯蔵庫

日本初のモルトウイスキー蒸溜所

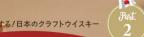
左／多くの樽が貯蔵された創業当時の蒸溜所の内部の様子。右／日本初のモルトウイスキーの工場として、京都郊外に誕生した山崎蒸溜所の姿を残す古写真。

鳥井は日本の風土や日本人の味覚に合った、スコットランド・ウイスキーではない国産のウイスキー造りに乗り出した。

ウイスキー白札のチラシ

日本初の本格国産ウイスキー「サントリーウイスキー白札」（昭和4年）の広告。

世界が注目する！日本のクラフトウイスキー

Part. 2

こだわりの小さな蒸溜所を巡る旅

海外からも評価される イチローズモルトとは何か

〔秩父蒸溜所〕

埼玉県

世界から注目を集める蒸溜所のベンチャーが日本にある。
それが創業16年を迎えたベンチャーウイスキー。
その凄さを知るために、秩父へ向かった。

文／相庭泰志　撮影／島崎信一　写真提供／ベンチャーウイスキー（一部）

色は似ていても、風味や味がはっきり違うイチローズモルト

埼玉県秩父市は都心から北西へ約100㎞の距離にある。その秩父市街から車で30分ほどの小高い丘の上に、イチローズモルトで国の内外から一躍脚光を浴びた「ベンチャーウイスキー」の秩父蒸溜所がある。夏は高温多湿、冬は氷点下まで冷え込む気候の変化と、卓越した技術、ユ

イチローズ モルト＆グレーン リミテッドエディション

700ml／48度／9000円

秩父蒸溜所の原酒と10年以上熟成の5大ウイスキーをブレンド。ホワイトラベルより熟成感。

イチローズ モルト＆グレーン ホワイトラベル

700ml／46度／3500円

秩父蒸溜所の原酒をもとに世界5大ウイスキーをブレンド。ワールドブレンデッドウイスキー。

秩父蒸溜所 ちちぶじょうりゅうじょ

埼玉県秩父市みどりが丘49　TEL.0494-62-4601（ベンチャーウイスキー）　※蒸溜所の一般見学は行っていません。

ニークな着眼点で、サントリーやニッカウヰスキー、キリンなどが運営する大手の蒸溜所からも注目されるイチローズモルトを生み出しているわけだが、予想はしていたものの蒸溜所は小規模だ。しかし、ウイスキーの味の見事さが規模の大小では計れないことに気づくまで、さほど時間はかからなかった。

待っていてくれたのは、バーテンダーを経て7年前に同社へ就職し、海外視察を重ねて広報を担当することになった吉川由美さん。まず社員

秩父のウイスキー「イチローズモルト」とは?

もともとは肥土（あくと）氏の父が羽生市に作った羽生蒸溜所の原酒をボトリングしたウイスキーだが、廃棄の窮地を救ったのが肥土氏だったことから、その名をとってイチローズモルトと命名した。現在は、秩父産モルトにも同じリーズ名が使われている。

秩父オンザウェイの美しい色合いのウイスキーと、テイスティングする吉川由美さん。蒸溜所ではホワイトラベルの度数を調整する割水作業が行われていた。

イチローズ モルト
MWR

700ml／46度／6000円

ミズナラの樽や木桶で後熟させ、マリングさせたブレンデッドウイスキーである。

イチローズ モルト
ワインウッドリザーブ

700ml／46度／6000円

様々なモルト原酒を赤ワイン樽で後熟させ、バッティングしたブレンデッドモルトウイスキー。

イチローズ モルト
ダブルディスティラリーズ

700ml／46度／6000円

羽生蒸溜所と秩父蒸溜所のモルト原酒をブレンドしたジャパニーズブレンデッドウイスキー。

イチローズ モルト＆グレーン
505

700ml／50.5度／1万5000円

ブレンドは同じだが、モルトの比率を大幅に増やし、アルコール度数も高くしてボトリング。

創業者の肥土伊知郎さん。2019年にはインターナショナルスピリッツチャレンジ(ISC)で、マスターブレンダーオブザイヤーを受賞(左下)。

出荷量約40万本の蒸溜所が世界から注目される

数と年間出荷量を尋ねた。意外なほど小規模だったので、確認しておかなければならなかったからだ。

「現在は27名、そのほとんどが製造担当です。パートさんも10名ほどいらっしゃいます。出荷量は40万本前後ですね」とハキハキと答えてくれた。話を聞いたのは事務所兼打合せ所の綺麗な木造の建物の中である。そのフロアには、秩父蒸溜所の至宝ともいえる数々のイチローズモルトの瓶が置かれていて、その美しい色合いについつい目がいってしまう。

「ティスティングされますか?」と吉川さん。

まず口にしたのは、イチローズモルト&グレーンホワイトラベル。グラスを揺らして空気を含ませると、控え目で優しげだが麦芽の香りも感じられる。口に含むと爽やかさが広がった。その後に甘みが訪れ、コクのある余韻が愉しめた。

次がイチローズモルト&グレーンリミテッドエディション。こちらは、ホワイトラベルよりまろやかで、樽の香りがした。結局、グラスに注がれた6種類のイチローズモルトを全て試飲して比べたが、色は似ていても、風味や味にははっきりとした違いがある。日々、イチローズモルト造りに励んでいる人々の苦労が感じられた。

代表者である肥土伊知郎(あくといちろう)さんの凄さも少しわかったような気がする。吉川さんは、こんな話もしてくれたのだ。「社員の多くは秩父駅近くに住んでいます。食事をする店が近くにあったほうがいいという肥土の考えですが、ウイスキーを飲める店が何軒もあることも理由のひとつ。仕事を終え自宅に帰ってから、バーなどへ繰り出します。すると同僚が来ていたりして。時には肥土とバッタリとか(笑)。その日々の一つひとつの体験が、ウイスキー造りへの昇華につながっていることを感じます」

木桶の清掃や続けられているウイスキーの樽管理、さらに瓶の箱詰めなど、蒸溜所では一日も休むことなく作業が続けられている。

注目のジャパニーズウイスキーブランド

適度な湿気が保たれている貯蔵庫には、バーボン樽やシェリー樽など様々な種類の樽が貯蔵されていた。

スコッチ伝統の“フロアモルティング”とは？

フロアとはもちろん床のことで、モルティングは大麦を発芽させる製麦の工程。つまり、フロアモルティングとは仕込み水に浸した大麦を床一面に敷き詰め、発芽を促す工程である。秩父蒸溜所でも一部の仕込みで実践している。

「樽はウイスキーのゆりかご」といわれるが、貯蔵工程はウイスキー造りの鍵である。秩父蒸溜所ではこの日もウイスキーの状態が厳しく管理されていた。

培われた技術の結晶 秩父発の豊潤なる シングルモルト

また、「社員は色々なアイデアを出しますが、一番、素晴らしいアイデアを出すのは決まって最高齢の肥土です（笑）」

この会社の社長と従業員との身近さを感じた。同時に肥土さんへの興味が強まった。そこで、ベンチャーウイスキーの成り立ちを聞くと吉川さんはこう答えた。

「肥土の実家は、江戸時代初期の寛永2年（1625）から続く日本酒の酒蔵でした。肥土の父が昭和55年頃（1980）羽生市に羽生蒸溜所を作り、本格的なスコットランド方式のウイスキーの製造を始めました。肥土も手伝うために大手飲料メーカーを退職しましたが、結局、立ち行かなくなり、400樽のウイスキー

甘さとフルーティーさのハーモニー

イチローズ モルト 秩父 オンザウェイ2019

700ml ／51.5度／1万2500円

まろやかで透き通った甘さの先に、艶やかなフルーティーさが顔をのぞかせる見事な逸品。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー

ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】ややブラウンががったゴールド
【香り】ミントやレモンドロップのような爽やかさ
【味わい】優しく広がるタンニンがさらなる深みをもたらす
【余韻】ほろ苦くスパイシーで、和生姜やナッツの混ざり合った香味が、鼻から抜けていく

木の香りが漂う事務所には、イチローズモルトのラインアップかズラリ。その片隅には、数多くのウイスキー樽のサンプルが保存されていたり、麦芽の収穫からウイスキーの完成までの写真が飾られていたり。ウイスキーへの愛を感じられる空間。その中で、琥珀色のウイスキーをグイッと。

案内してくれた吉川由美さん。澱みない解説が見事だった。

自然豊かな秩父の土地を滔々と流れる荒川の姿。イチローズモルトもこの水系の水を利用している。

の原酒が残され、破棄される運命にありました。紆余曲折はありましたが、このウイスキー400樽をもとに蒸溜所を立ち上げ、平成15年（2005）からイチローズモルトとして販売を開始したのです」

ウイスキー造りへの並々ならぬ情熱は12年後に報われた。2017年から4年連続のウイスキーコンテスト「ワールド・ウイスキー・アワード」の、それぞれシングルカスクシングルモルトウイスキー部門、ブレンデッドウイスキー・リミテッドリリース部門で世界最高賞を受賞する。

「無名の銘柄でしたが、味で勝負すべく1日に3～5軒、2年間で延べ2000軒のバーを巡り、バーテンダーさんを中心に味の評価をいただきました。口コミもあってファンが広がっていきました」

蒸溜所に足を踏み入れると、小さなミル、マッシュタン、ミズナラ製の発酵槽、スコットランド・フォーサイス社製のポットスチルがズラリと並び、休日ではあったが数人の従業員が真剣な面持ちで作業をしている。なかでも特にミズナラ製の発酵槽に着目した。日本の北部に自生するミズナラの木を使った樽であり、熟成では白檀や伽羅などの香木を思わせる香りがする。この木製の発酵槽もイチローズモルトの独特の香りと味、余韻などを醸し出すのに寄与しているのだろう。

秩父市内で イチローズモルトが飲める店

秩父の小さな隠れ家BAR BAR Te.Airigh

シングルモルトウイスキーを中心とした500種類もの洋酒を取り揃えているバー。居心地の良さとウイスキーの味わいが秩父の夜を彩る。

ばー ちぇ・ありー　埼玉県秩父市宮側町8-4
☎0494-24-8833　営業時間／17:00～24:00　定休日／水曜　アクセス／秩父鉄道「秩父駅」より徒歩2分

古民家を活用した英国流パブ ハイランダーイン秩父

築100年以上経つ古民家で営まれる英国流のパブで、スコットランド料理が提供される。坪庭を眺めながら座敷でのひと時も優雅な時間。

はいらんだーいんちちぶ　埼玉県秩父市東町16-1
☎0494-26-7901　営業時間／15:00～23:00（土日曜は12:00～23:00）　定休日／月曜　アクセス／秩父鉄道「御花畑駅」より徒歩4分

当初は言葉やメンテナンスの関係もあり、国産のポットスチルを模索し、ようやく見つけた三宅製作所に依頼。

1日1樽を目標にして日々精進す

東北唯一のウイスキーブランド

安積蒸溜所

福島県

戦前から少量ながらウイスキーを造っていた笹の川酒造。
東北最古の地ウイスキーブランドは、満を持して
新たな蒸溜所を開業。早くも多くのファンをときめかせた。

安積蒸溜所 あさかじょうりゅうじょ
福島県郡山市笹川1-178
問合せ先:笹の川酒造 TEL.024-945-0261

ウイスキー造りの全工程がひとつの屋根の下で完結。ステンレスの糖化槽がひとつに3000Lの木製発酵槽が5つある。ポットスチルは小型で、2000Lの初溜釜(ウォッシュスチル)、1000Lの再溜釜(スピリットスチル)という組み合わせとなっている。蒸留の熱源はパーコレーターが使われている。郡山が暑くなる夏場を除いて蒸溜が行なわれている。今後もウイスキーの完成が待ち遠しい。

歴史ある酒蔵に新たな蒸溜所が誕生

本格的なモルトウイスキーを東北から届ける老舗蔵元

笹の川酒造は緑豊かな大地と清冽な阿武隈川に抱かれた安積盆地で、明和２年（１７６５）に産声を挙げた歴史ある蔵元である。手造りの麹や地元産の米を使った酒造りには定評があり、多くのファンを持つ。

そんな笹の川酒造が平成28年（２０１６）から稼働を開始させたのが「安積蒸溜所」だ。道奥の新星と評される小規模蒸溜所なのだが、ウイスキー造りは意外に歴史が深い。昭和21年（１９４６）にはウイスキー製造免許を取得し、輸入したモルトウイスキーの「原酒」に、自前のアルコールをミックスしたブレンデッドウイスキーの生産を始めている。それは日本酒の原料である米の不足と、戦勝国による占領状態がウイスキー需要を生み出すのではないかという予測がなされたからであった。

山口哲蔵社長は「経済成長期になると、人々の舌が肥えてきたことから手づくりのスチルによる独自のモルトウイスキー造りを試みたと記憶しています。ところが80年代後半になると、英国サッチャー首相の外圧で日本のウイスキー市場に陰りが見えたため、中断したのです」

それでも貯蔵庫で熟成させるのに十分な量のウイスキーを保有していたため、今日まで供給できる在庫を保持することができた。そして平成27年（２０１５）、創業２５０周年を迎えた笹の川酒造は、日本のウイスキー需要の高まりを敏感に察知。本格的なモルトウイスキーの蒸溜所を設立することに決めたのであった。

空きスペースになっていた貯蔵庫の一画に２基のポットスチルが設置され、郡山がかなり暑くなってしまう夏場以外、蒸留を行う。貯蔵はバーボン樽を主体に、一部はシェリー樽やワイン樽でも熟成。「１日１樽」を目安にして、年間２００～２５０樽のウイスキーを貯蔵している。

マイルドな口当たりが呑むほどに愉しい

ブレンデッドウイスキー山桜

700ml ／40度／2310円

厳選したモルトウイスキー原酒にグレーンウイスキーをブレンド。ハイボールなどにも最適。

香り　フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー

ボディ　ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】山桜というネーミングに似合う華やかな琥珀色
【香り】ドライでウッディ、スパイシーな樽香が主体
【味わい】オレンジや杏を思わせる軽めのフルーティっぽい風味
【余韻】樽材のウッディ・スパイシーさやバニラを思わせる風味、少しスモーキーな余韻を感じる

ピュアモルト山桜

700ml ／48度
6380円

オーク樽で熟成されたモルトとシェリー樽熟成モルト、ピーテッドモルトをブレンド。

ASAKA The First

700ml ／50度
8800円

まだ若々しい蕾を連想させる味わいは、長く熟成させることで変化する楽しみがある。

老舗だけあって、その佇まいには重みが感じられる。貯蔵はバーボン樽が主体だが、一部はシェリー樽やワイン樽でも熟成。「1日1樽」を目安に、年間200～250樽の貯蔵が目標。

スコッチの本場・スコットランドのフォーサイス社が製造した、世界で唯一の薪の直火を使った蒸留機も備えているのも特筆ものだ。フォーサイス社製としては間接加熱蒸留機もある。

静岡の山間部発
極めの味が
世界に飛躍

“オクシズ”で生まれる3年物の至宝

ガイアフロー静岡蒸溜所

静岡県

ガイアフロー静岡蒸溜所 がいあふろーしずおかじょうりゅうしょ

静岡県静岡市葵区落合555　TEL.054-292-2555
※新東名高速道路・新静岡ICから車で約20分。
JR静岡駅からタクシーで約45分。

静岡市北部に設立された意欲的な蒸溜所は、
他にはない製造設備を備え、個性豊かな味を追求する。
将来は“オール静岡のウイスキー造り”を目指す。

好きな事を突き詰めた情熱が静岡をウイスキーの聖地に

時には偶然が必然だと思えるような事柄が起こることがある。平成24年（2012）に設立したガイアフロー（株）が、その2年後から静岡市玉川地区にウイスキーの蒸溜所を設立するために奔走する経緯は、まさに必然によるものと思われる。

ガイアフローを設立したのは静岡県清水市（現・静岡市清水区）出身の中村大航さん。氏は造り酒屋の跡取りでも飲食関係の仕事に携わっていたわけでもない。ウイスキー好きが高じて平成24年（2012）にスコットランドを訪れ、アイラ島やジュラ島の新興蒸溜所を巡った。その最後に訪れたベンチャーの小さな蒸溜所、キルホーマン蒸溜所に中村氏は衝撃を受け、そして、こう思った。

「自分もできるかもしれない」

南アルプスの山々を源とする安倍川支流の、清流に恵まれた地に建つ蒸溜所は、ウイスキーの熟成に適した環境に囲まれているのが一番の強み。自然との調和により生まれた「繊細な味わい」は、今後も進化を遂げるであろう。蒸溜所に足を運んだ人には、自然や美味な食材が豊富な“オクシズ”の魅力も、同時に知ってもらいたいとのことだ。

真新しいポットスチルがひと際目をひく。蒸溜所は見学ツアーも行なわれている。ウイスキー好きなら足を運びたい。

静岡の自然と調和した新しい国産ウイスキーの誕生

まずは国産ウイスキー造りの先達、秩父蒸溜所の肥土伊知郎さんに相談した。その答えは「まずは業界に入ってみる」というものだった。そこで別の事業として立ち上げたガイアフローでウイスキーの輸入からスタートさせた。と共に国内外のウイスキー蒸溜所、ビール醸造所、ワイナリーなどを訪れ、研鑽を積んだ。

さて、蒸溜所建設の場所だが、地元の静岡市は平地が少ないため難しいのではと考え、全国各地を探した末に偶然見つかったのが、地元静岡の玉川地区だった。ここは山間地帯だったが、１９９０年代の開発で丘陵が削られ平地になっていた。しかも有効な活用法が見つからず、間伐材と共に放置されていたのだ。

こうした出会いに支えられ、平成28年（２０１６）11月に第一弾原酒が完成。この蒸溜所で特筆すべきは、スコットランドのフォーサイス社製の薪直火蒸留機を使用している点だ。スコットランドでも直火加熱は少なく、しかもガス加熱。つまり薪の直火を採用している蒸留機はここだけで、世界唯一ということになる。燃料となる薪はもちろん、静岡県産のものを使用。令和２年（２０２０）にはシングルモルトもリリース予定。さらに長期熟成のウイスキーも期待したい愉しみな蒸溜所なのだ。

樽単位で予約「プライベートカスク」

自分だけのウイスキーをという願いをかなえる「プライベートカスク」の予約を実施している（ボトル商品のリリースは2020年秋以降）。英国産のモルトウイスキーと、日本国内産のモルトウイスキーの２種類があり、英国産麦芽使用のウイスキーは29万9000円（内容量50Ｌ）、日本国内産麦芽は39万9000円。どちらもノンピート麦芽で、なめらかであり、麦芽の甘さが感じられる素直な味わいが特徴。予約はオンラインショップから。

北海道厚岸郡厚岸町宮園4-109-2
問合せ先:堅展実業株式会社 厚岸蒸溜所
facebook.com/akkeshi.distillery

冷涼で湿潤な
自然環境が
美味を生む

北の大地に抱かれて理想の味を追求

厚岸蒸溜所

北海道

スコットランドの伝統製法で、アイラモルトのような
世界に誇れるウイスキーを造りたい。そんな情熱が、
北の大地・北海道の厚岸に理想の蒸溜所を開設させた。

2つのダンネージ式の熟成庫に加え、2018年2月には革新的なラック式の熟成庫が完成し、充実度が増した。

冷涼で湿潤、海風が当たる厚岸が生んだモルトの傑作

その気候や自然環境が、ウイスキー造りの本場であるスコットランドとよく似ている北海道。日本のウイスキー造りのパイオニア・ニッカウヰスキー創業者の竹鶴政孝は、昭和9年（１９３４）に日本におけるウイスキー造りの拠点に北海道余市町を選んだ。以来、余市はウイスキー造りの聖地となっている。

それから約80年が経過した平成25年（２０１３）、食材の輸出入を手掛ける堅展実業は、北海道厚岸に蒸溜所を設立するため、国内2カ所の蒸溜所から原酒を購入し、試験醸成を開始。豊かな湿地が広がり、冷涼

熟成樽はバーボン、シェリーに加え、北海道産の「ミズナラ」も使用。そこに厚岸の海風が独特の風味を加味する。

ポットスチルの形状はストレートヘッドのオニオンシェイプ。加熱はラジエーター方式、付属するコンデンサーはシェル&チューブ式だ。マッシュタンはセミロイター式。アイラ島の蒸溜所と似ている。

新たに誕生したウイスキーの聖地

かつ湿潤な気候で知られ、アイラモルトで有名なスコットランドのアイラ島に似た環境を有する厚岸では、独特のフレーバーを持ったウイスキーが醸成できることを確信する。その結果を受け、平成27年（2015）より蒸溜所の建築がスタートした。

「スコットランドの伝統製法で、アイラモルトのようなウイスキーを造りたい」という強い想いから、ポットスチルなどの設備はスコットランドのフォーサイス社製のものを選び、設置に際しては現地の職人を招聘するほどのこだわりを見せた。そして平成28年（2016）10月に蒸留開始。約1年で第1熟成庫がいっぱいになり、すぐに第2熟成庫を建設するほど順調な滑り出しであった。

平成30年（2018）2月に『厚岸NEW BORN FOUNDATIONS 1』をリリース。以後も半年ごとに新たな味を世に送り出し、令和2年（2020）2月に初のシングルモルトウイスキー（熟成期間3年超）『厚岸ウイスキーSARORUNKAMUY』を発売。サロルンカムイとはタンチョウ（＝湿地にいる神）を指す。

厚岸ウイスキーSARORUNKAMUY シリーズ

このシリーズはシングルモルトウイスキーと呼べる3年以上の熟成期間を経ていない若い原酒。初々しい風味を愉しみたい。

厚岸NEW BORN FOUNDATIONS 2	厚岸NEW BORN FOUNDATIONS 4	厚岸NEW BORN FOUNDATIONS 1	厚岸NEW BORN FOUNDATIONS 3
200ml／58度／4000円	200ml／48度／3800円	200ml／60度／3300円	200ml／55度／5800円

厚岸蒸溜所初のシングルモルトウイスキー

厚岸ウイスキー サロルンカムイ 200ml ／ 55度 ／ 5000円

世界的な酒類コンペティション「サンフランシスコ・ワールド・スピリッツ・コンペティション」にて最高金賞受賞。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】ほんのり薄紅のさす琥珀色　【香り】イチゴとチョコレートの要素が強く、ベリーや洋ナシの様な華やかな香り
【味わい】高級なストロベリーチョコレートを連想させる　【余韻】ドライフルーツのコクや微かなニッキ調の甘みが続く

昭和38年(1963)の試験室。よりよいウイスキーを作るための研究が続けられていた。

それまで約50年にわたり使用してきた自社製のマッシュタンを2018年4月、三宅製作所製の最新モデルに更新した。銅板には高岡銅器が使用されている。

長年の日本酒造りのノウハウが活かされた蒸留所。すべての工程がひとつの建物内で行なわれている。

北陸唯一の蒸留所に視線が集まる

1952年から続く小さな蒸留所ならではのこだわり

〔三郎丸蒸留所〕

富山県

ウイスキーの蒸留所には見えない瓦屋根と白壁の建物。新しく生まれ変わった施設も昭和初期の雰囲気を伝える。そこで熟成される香り高き原酒に期待の声が挙がる。

三郎丸蒸留所 さぶろうまるじょうりゅうしょ
富山県砺波市三郎丸208
問合せ先:予約センター TEL.0763-37-8159

力強いフレーバーが楽しめるラインアップ

ピーテッド麦芽を多く用いたヘビーな風味

サンシャインウイスキープレミアム

700ml／40度／2530円

スコットランド産のピーテッド麦芽を贅沢に使用。若さはあるものの飲みやすくスモーキーな風味。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー

ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】薄いレモン色
【香り】モルティでスモーキー。干し草の香りが漂う
【味わい】香ばしいなかにバニラ、モルト、それに塩辛さが同居
【余韻】ドライな余韻を感じると共に、丁寧な造りであることを体感できる仕上がり

三郎丸蒸留所
ニューポット45PPM
アイラピーテッド

200ml／60度
2530円

アイラ島のピートで焚かれた麦芽で仕込まれた原酒をポットスチル「ZEMON」で蒸留。

十年明
Seven

700ml／46度
3960円

三郎丸蒸留所の7年以上熟成の原酒をキーモルトに優しく深みのある味に仕上げた逸品。

逆境をバネとして飛躍し 貪欲なまでに進化を続ける

三郎丸蒸留所は幕末にさしかかった文久2年（1862）に創業した若鶴酒造の敷地内にある。この施設が誕生するきっかけは、米以外の原料からアルコールを造り出す必要に迫られたからだった。日中戦争から第二次世界大戦にかけ、日本国内では深刻な米不足が起こったからである。そうした状態は、終戦後も続いていた。満足に清酒が造れない局面を打開するため、蒸留酒部門への進出を決意したのだ。

そして、昭和22年（1947）には米以外のものからアルコールを造り出す研究をする若鶴醱酵研究所を設立。そこで得た技術によって、昭和24年（1949）にはアルコール製造免許を取得し、さらに昭和27年（1952）にウイスキーの製造免許を取得したのだ。その翌年には、早くも『サンシャインウイスキー』を発売。

ところがその年の5月11日、蒸留室から出火した火災により工場、研究室、原料倉庫など、約635坪を焼失してしまう。しかし連日地域の人たちが後片付けにやって来てくれたことで、半年もかからず再建。まさに逆境をバネに成長してきた。

三郎丸蒸留所で生産するモルトウイスキーは年々増加しており、令和2年（2020）は5万Lを仕込んだ。日本酒やリキュール造りが一段落する5月から8月にかけての蒸留である。こうして半世紀以上、三郎丸蒸留所は北陸唯一の蒸留所として納得のゆくウイスキーを世に送り出してきた。しかし施設の老朽化は否めなくなった。そこで平成28年（2016）に「三郎丸蒸留所改修プロジェクト」を立ち上げ、クラウドファンディングで資金を調達。翌年は見学できる蒸留所として生まれ変わった。

さらに昨年は、梵鐘メーカー老子（おいご）製作所の技術を活かし、世界初の鋳造製ポットスチル「ZEMON」を開発。今後の味わいの進化が楽しみである。

本坊酒造マルス信州蒸溜所
ほんぼうしゅぞうまるすしんしゅうじょうりゅうじょ
長野県上伊那郡宮田村4752-31
TEL:0265-85-4633

日本アルプス山系・駒ヶ岳の麓
に理想の地を求めて

マルス信州蒸溜所

本物のウイスキー造りを目指して

長野県

**中央アルプスの駒ヶ岳の麓に広がる美しい森。
そこは澄んだ空気と冷涼な気候、良質な水という
ウイスキー造りに最適の条件が揃っていた。**

2014年に導入の更新したポットスチルが2基並ぶ。1960年に岩井喜一郎氏が設計した初代モデルはモニュメントとして展示。

雄大な自然林に囲まれたウイスキー造り理想の地

マルスウイスキーを製造する本坊酒造は明治5年（1872）、鹿児島の地で創業。以来、百有余年にわたり蒸留酒と共に発展してきた。そんな本坊酒造がウイスキー製造の免許を取得したのは昭和24年（1949）のこと。ウイスキーの蒸留も鹿児島で行っていたため「地ウイスキー西の雄」と呼ばれた。

その後、本格的なウイスキー造りのための理想の地を求め、昭和60年（1985）にたどり着いたのが、長野県の中央アルプス駒ヶ岳山麓の宮田村であった。「マルス信州蒸溜所」が建てられたのは標高798mの地で、冬は氷点下15℃を下回る日も珍しくない。適度な湿度をもたらす霧が多く、中央アルプスの雪解け水は、ゆっくりと花崗岩質土壌に浸透し濾過され、ウイスキーに最適な軟水となって湧き出す。この良質な水で造られた極上の原酒は、目覚めの時を静かに待っている。

最適な自然環境が育てた原酒の美味

**マルスモルテージ
越百**

700ml／43度
4620円

ほのかなスモーキーフレーバーと熟した果実の香りが広がり、優しい余韻が楽しめる。

**岩井
トラディッション**

750ml／40度
2200円

口当たりは優しく、柔らかいがボディーがしっかりしていて熟成感も感じられる上品な一品。

毎年登場する人気のエディションは完売必至

シングルモルト
駒ヶ岳リミテッドエディション2020

700ml／50度／8580円

シェリー材とアメリカンホワイトオーク樽で熟成したモルト原酒から造られたシングルモルト。

香り フルーティ 1 ●2 3 4 5 スモーキー

ボディ ライト 1 2 3 ●4 5 リッチ

【色】淡いウッドを思わせる色あい
【香り】プラム、蜂蜜やバニラの香り
【味わい】オレンジのような果実感、カカオを思わせるビターな味わい
【余韻】上品でほのかな甘みが舌を覆うようなフィニッシュが愉しめる

日本最小の蒸溜所から生まれた個性豊かなウイスキーは期待大

歴史ある船板塀の米蔵からリッチな味わいが世界へ

滋賀県長浜市の企業や市民が株主となり、平成8年（1996）に設立された「長濱浪漫ビール」。近畿地方で3番目のクラフトビール工房として製造を開始、以来、地元の人に愛される味を一途に追求し、20年という歩みを続けてきた。そんな地道な活動を続けてきた工房が、平成28年（2016）11月、ウイスキーの蒸溜所を設立した。

「まずは魔法の水、ウイスキーと出会い、その魅力に惹きつけられたのが一番です。そして琵琶湖畔でクラフトウイスキーを造り、その魅力を多くの人に知ってもらいたく、ウイスキー事業を決断いたしました」（マスターブレンダー・清井崇さん）

初溜釜の容量は1000Lが2基、再溜釜は1000Lが1基。アラビアのランプのようなポットスチルも特徴。この日本最小クラスのスチルから生み出される原酒は、繊細でふくよか、そしてリッチな味と評判だ。

何から何まで手探りの中から船出した、日本一小さな蒸溜所。製造スタッフはひとりで何役もの作業をこなさなければならない。そんな愛情が籠っているから美味しく仕上がる。

琵琶湖畔の長浜の地が新たな聖地に

百年後も喜ばれるクラフトウイスキー目指して

〔長濱蒸溜所〕

滋賀県

琵琶湖畔を新たなウイスキーの聖地にしたい。そんな熱い想いが実を結び、小さな蒸溜所が生まれ、広く愛されるウイスキーを造る大きな夢が発進した。

長濱SHERRY CASK

500ml／56度／1万6500円

バーボンバレルで1年、オロロソシェリーのクォーターカスクで2年熟成。

ウイスキー品評会で日本最高賞受賞記念

AMAHAGAN World Edition シリーズ

700ml／47度／4900円～

海外モルトをベースに同蒸溜所モルトと熟成したブレンデッドモルトウイスキー。

香り　フルーティ　1 ● 2 3 4 5　スモーキー

ボディ　ライト　1 ● 2 3 4 5　リッチ

【色】ほのかに赤みがかった琥珀色
【香り】メープルや洋梨、熟した赤リンゴにバニラの香り
【味わい】オレンジピールの跡に光を感じる甘さが広がる
【余韻】穏やかなピートのアクセントが全体を引き締めてくれ、華やかで心地の良い余韻を楽しめる

長濱蒸溜所 ながはまじょうりゅうじょ
滋賀県長浜市朝日町14-1
TEL:0749-63-4300

小規模ながらモルト原酒にこだわった

大正8年から始めたウイスキーへの挑戦

江井ヶ嶋蒸溜所

兵庫県

その佇まいは、まるで本場のスコットランドの蔵である。江戸時代から酒造りを続ける江井ヶ嶋酒造が手がけるジャパニーズウイスキーは、多くのファンを獲得している。

ウォッシュバックは1984年に、ポットスチルは2019年に新しく導入。その当時は熟成を含めた製造の全ての過程がひとつの建物に収まっていた。後に熟成庫は別の建物へ移設された。瀬戸内海の気候が味に変化をつける。

世界に誇れる日本の味が続々と誕生

最も海に近い蒸留所ながら食事を引き立てる軽やかな味

良質な水と米に恵まれた播磨平野の明石では、隣りの灘五郷の影響を受け、江戸時代初期から酒造りが盛んで、江井ヶ嶋酒造の前身であるト部家も酒造株を有していた。明治21年（1888）、そんな明石で設立。当初から「日本酒メーカーは日本酒のみをつくるにあらず」という考えを持っていて、大正8年（1919）には早くもウイスキーの製造免許を取得し、昭和36年（1961）にポットスチルを設置し、自社でもモルトウイスキーの製造を始めた。

そんな江井ヶ嶋酒造が新たな蒸留所を竣工したのは昭和59年（1984）のこと。スコットランド地方の様式を取り入れている。当時は熟成を含めた製造のすべての過程がひとつの建物に収まっている、ユニークなレイアウトであった。現在、熟成庫は別棟となっている。ここは日本で最も海に近い蒸溜所だが、後味がすっきりした食中酒が誕生している。

あかし700 スペシャルブレンド

700ml／40度
1980円

厳選されたモルトとグレーンを使用して完成させるブレンデッドウイスキーである。

ホワイトオーク シングルモルトあかし

500ml／46度
3850円

モルトの香り華やかに淡麗でやや辛口な、気軽に愉しむことができる明石の地ウイスキー。

江井ヶ嶋の地名の由来をラベルに描いた自信作

ブレンデッド江井ヶ嶋 シェリーカスクフィニッシュ

500ml／50度／3300円

英国産麦芽100%を原料に造ったモルトウイスキーとグレーンウイスキーをブレンドした後、シェリー樽で後熟した味わい深い1本。

香り フルーティ 1 2 3 4 5 スモーキー　ボディ ライト 1 2 3 4 5 リッチ

【色】赤みがかった琥珀色
【香り】フローラルで華やかな香り
【味わい】程よいボディー感とタンニンがありマイルドでスイート
【余韻】モルトの香り華やかに、果実感と滑らかな味わいを感じることができる

江井ヶ嶋蒸溜所
えいがしまじょうりゅうじょ
兵庫県明石市大久保町西島919
TEL.078-946-1001

キリンウイスキー陸

500ml／50度
1500円

グレーンウイスキー主体の中味設計のため、やわらかな香味でどんな飲み方も楽しめる。

世界でも珍しい
モルトとグレーンの原酒の製造

キリンディスティラリー 富士御殿場蒸溜所

静岡県

世界でも珍しい、モルトとグレーンという
2つの原酒を製造している歴史ある蒸溜所。

富士御殿場蒸溜所の価値を
ストレートに体現

キリン シングルグレーンウイスキー 富士

700ml／46度／6000円

世界的に評価の高い富士御殿場蒸溜所のグレーン原酒のみを使用。香味タイプの異なる3種類の香味特長を活かした味わい。

香り フルーティ 1 ● 2 3 4 5 スモーキー

ボディ ライト 1 2 3 ● 4 5 リッチ

【色】美しい琥珀色
【香り】フルーティーな果実香、オレンジやグレープが感じられる
【味わい】洋梨のコンポート、ラズベリージャム、ビターチョコレート等の風味や、ほのかにスパイシーさも
【余韻】優しくほんのりとした甘さと共に、心地よいウッディーさやスパイシーさが余韻として心地よく続く

キリンディスティラリー富士御殿場蒸溜所
きりんでぃすてぃらりーふじごてんばじょうりゅうじょ
静岡県御殿場市柴怒田970　TEL.0550-89-3131

日本の大手蒸溜所も進化し続ける!

森の蒸溜所でつくられる
モルトウイスキー

白州蒸溜所

山梨県

良質なウイスキーを仕込むために到達した、
清冽な水の故郷で磨かれる至極のしずく。
美しい自然環境が生み出した透き通った味わい。

白州蒸溜所 はくしゅうじょうりゅうじょ
山梨県北杜市白州町鳥原2913-1　TEL.0551-35-2211
※工場見学および場内全施設(ショップを含む)は現在休止中

白州18年

700ml／43度
2万5000円

酒齢18年以上の長期熟成モルトが、深い香りとほのかなスモーキーさを醸し出す。

みずみずしい香り、
軽快な味わい

シングルモルトウイスキー 白州

700ml／43度／4200円

南アルプスの山々に囲まれた森の蒸溜所で育まれたシングルモルトの決定版。みずみずしくほのかなスモーキーテイストが特長。

香り フルーティ 1 2 3 ● 4 5 スモーキー

ボディ ライト 1 2 ● 3 4 5 リッチ

【色】明るい黄金色
【香り】すだちやミントの香り
【味わい】軽快で爽やかな口あたり。ほのかな酸味を感じるすっきりさ
【余韻】かすかなスモーキー、ほのかな甘みと、すっきりとキレのよいフィニッシュ

お気に入りの銘柄を見つけよう!

2020年のベストウイスキーはこれだ!

東京ウイスキー&スピリッツコンペティション2020

日本人の持つ味覚、知識、文化などの視点から世界のウイスキーやスピリッツを評価する東京ウイスキー&スピリッツコンペティション（TWSC）。注目の2020年の結果を見てみよう。

日本の本格ウイスキー第1号といわれる「サントリーウイスキー白札」が発売されたのが1929年。当時、発売元の寿屋（現サントリー）は「醒めよ人！ 舶来盲信の時代は去れり…」と謳い上げた。それからおよそ90年。現在、日本には世界中のウイスキーやスピリッツが集まり、高品質な国産ウイスキー、スピリッツも生まれ、品評会で数々の賞を受賞している。世界でも「ジャパニーズウイスキー」「ジャパニーズスピリッツ」はカテゴリーのひとつとして認められている。そこで日本人の文化や味覚などに基づいて世界のウイスキー、スピリッツを評価する目的で2019年3月に開かれたのが、東京ウイスキー&スピリッツコンペティション（TWSC）。2020年にその2回目が行われ、洋酒部門には国内外から427点が出品、評価に注目が集まっている。

全出品アイテムを、銘柄の表記のない20ml入りのミニボトルに詰め、審査員は1フライト（1フライトあたり5〜8アイテム）ごとに定められた順番でブラインドテイスティングを行い、100点満点で点数を付ける。

世界のウイスキー情報を発信する
ウイスキー文化研究所

TWSCの実行委員長を勤める土屋守氏はウイスキー文化研究所代表。同研究所（旧スコッチ文化研究所）は2001年3月発足の会員制ウイスキーの愛好団体で、スコッチウイスキーにとどまらず、広く世界のウイスキーとその文化を学ぶため、日々研究、情報の収集、そして発信を行って、国内外のウイスキー文化の普及に努めている。
scotchclub.org

審査方法

審査は3日間にわたる。審査は1日当たり3審議行い、1審議は1時間で、1テーブル7名の審査員が最大8種類の出品アイテムを審査する。審査員1名当たり、最大24種類の出品アイテムを審査することになる。2020年は新型コロナウイルス感染拡大防止のため、リモート審査で実施された。

採点方法

アロマ（鼻に抜ける香り）、フレーバー（舌にのせた時の酸味、甘味、渋味、苦味など）、フィニッシュ・バランス・総合点（飲み込んだ後の香りや余韻、アロマとフレーバーの調和など）を100点満点で点数を付ける。最低点を2番目に低い点数に揃え、平均点を算出するという方法で行われる。

審査員

TWSCの審査員はどのような面々なのだろうか。「洋酒部門」と「焼酎部門」に分かれて、前者が約200名、後者が70名を数える。内訳は全国の名バーテンダー、マスター・オブ・ウイスキー、ウイスキー講師、スピリッツの輸入・販売・製造業関係者、業界誌記者などから男女問わず選任されている。

詳しくはこちら tokyowhiskyspiritscompetition.jp

※2020年は、新型コロナウイルス感染拡大防止のため、リモート審査での実施

❽ ウイスキー
カバラン ソリスト ヴィーニョバリック

このヴィーニョはまさに「STR」というカバラン社独自の樽内処理した樽を使った逸品。トロピカルフルーツ香にアーモンドやチョコレートの香味が加わり、複雑の一語。

55.6度／700ml
Kavalan Distillery／台湾

❾ コニャック
ジャン フィユー クリストフ フィユー No.1

グランドシャンパーニュ地区にある家族経営のメゾンとNOZOMI（株）の鯉沼康泰氏がコラボした日本限定商品。1958〜65年の最高の樽を選び、それをボトリング。

46度／500ml
NOZOMI株式会社／フランス

❿ ラム
ケーンアイランド ニカラグア 12年 シングルエステート

2016年にアムステルダムに誕生したボトラーのブランド。受賞ボトルの蒸溜所は非公表。バナナやマンゴーなどを含むトロピカルな香りとジンジャーのような余韻が心地よい。

43度／700ml
株式会社都光／ニカラグア

⓫ ラム
ロン アブエロ フィニッシュ コレクション XV オロロソ

パナマの蒸留酒市場をほぼ独占するバレラ・エルマノス社。これは15年熟成のプレミアムなダークラム。フルーティさとナッツや煙草の香ばしさが絶妙に重なり合う。

40度／700ml／リードオフジャパン株式会社／パナマ

⓬ テキーラ
ドン・フリオ アネホ

1942年にフリオ・ゴンザレス氏が興した。ミルキーな甘さを追求。辛みを低減し、アガベの芯を取り除くことで苦味を抑え、現代のスムーズなテキーラの礎である。

38度／750ml／キリン・ディアジオ株式会社／メキシコ

❸ ウイスキー
エッセンス・オブ・サントリー ウイスキー 山崎蒸溜所 リフィルシェリーカスク

今回最高金賞を受賞したのは2019年に発売されたエッセンスシリーズ第2弾のうちのひとつ。なめらかですっきりとした味わいが特長である。

53度／500ml／サントリースピリッツ株式会社／日本

❹ ウイスキー
駒ヶ岳 1991 28年 シングルカスク No.160

マルス信州蒸溜所の1991年に蒸留された28年物で、シングルカスクのカスクストレングス。濃厚でリッチな風味がより増している。高地ならではの長熟ウイスキーだ。

61度／700ml
本坊酒造株式会社／日本

❺ ウイスキー
リッテンハウス ライ ボトルドインボンド

アメリカンウイスキーで最高金賞に輝いたのはライウイスキー。4年熟成以上、度数50%のボトルドインボンドで、リッチでスパイシーな個性がモルトファンも魅了。

50度／750ml／バカルディ ジャパン株式会社／米国

❻ ウイスキー
カバラン ソリスト バーボン

昨年に続いて2年連続、最高金賞に輝いたのが台湾のカバラン蒸留所。トロピカルフルーツ香と、オーク由来のバニラやココナッツの風味が絶妙なハーモニーを奏でている。

57.1度／700ml
Kavalan Distillery／台湾

❼ ウイスキー
カバラン ソリスト オロロソシェリー

スペインの酒精強化ワイン、オロロソシェリーの熟成に使用された樽で熟成。オロロソシェリー樽が持っている、全ての要素が凝縮されている。2年連続最高金賞を受賞。

59.4度／700ml
Kavalan Distillery／台湾

TWSC2020結果
洋酒部門
最高金賞ボトル 12
Superior Gold

❶ ウイスキー
グレンファークラス 1997 22年 ザ・ファミリーリザーブ

2年連続で最高金賞を受賞したのがスコッチのグレンファークラス。1836年にスペイサイドで創業した蒸溜所で、100%シェリー樽熟成にこだわっているのが最大の特徴。

53.2度／700ml
ミリオン商事株式会社／スコットランド

❷ ウイスキー
トマーティン 30年

トマーティン蒸溜所は1897年に創業したハイランドの蒸溜所。クリーミーでとろけるような風味とトロピカルフルーツを思わせるみずみずしい香味が見事に融け合っている。

46度／700ml／国分グループ本社株式会社／スコットランド

Part.4

こだわりの空間で酔いしれる

一度は訪れたい
ウイスキーの名店

ウイスキーを愛し、こだわりの名酒を提供してくれる店がある。
そしてそんな心意気あるバーテンダーと店を愛する人々。
グラスに満たされる至福の一杯を求めて、各地の名店を訪ねてみたい。

文／阿部文枝（P98-107）　撮影／遠藤 純（P98-103）

Well-known Whisky Bar

グレンファークラスのオリジナルウイスキー「NEMO」と根本寛さん。ウイスキー愛は深い。

①バックバーで静かに出番を待つウイスキーボトルの数々。一番上の棚のボトルは1杯1万円以上だ。②コースターにはバーテンダーの似顔絵が描かれている。③店の奥の壁には店名「Nemo」のロゴがスタイリッシュに飾られている。④オーナーの根元寛さんによるオリジナルウイスキーが樽詰めに。

ギネス級のボトル数 伝説の老舗バー ねも

バックバーと博物館に約8万本以上を所有

下町情緒が残る浅草は知る人ぞ知る、人気バーの激戦区。古くからの老舗バーが集まる街で、伝説のバーといわれているのが「ねも」だ。ウイスキーの技術で60年続いている店として知られている。

六区近くにある店に初めて訪れた客は、一直線に伸びる長大なカウンターとバックバーの大きさに目を見張るだろう。そしてバックバーに隙間なく並べられたボトルの本数に圧倒されるはずだ。

「ここだけで約3千本あります。1本のボトルから棚の高さ、奥行きまで考えてボトルが収まるように設計。

常に約20度で管理しています」とオーナーバーテンダーの根本寛さんが微笑む。しかし、驚くのはまだ早い。スコッチウイスキーだけで8400種類以上。ナンバー1のボトルも200種類。全部で8万本以上の洋酒を保有しているという。

大多数のボトルは、根本さんが作った「洋酒博物館」に保管している。博物館といってもコレクションではなく、あくまでもお客様に飲んでいただくためのものだ。「ギネス級」と賞賛される膨大な洋酒を目当てに、国内外からウイスキーの愛好家や専門家が多く訪れている。

創業は昭和35年（1960）に父の根本元吉さんが初代のバーを開店したのが始まり。元吉さんはバー業界で「神様」と呼ばれる伝説的なバーテンダーで、日本バーテンダー協会の技術研究部長として人材育成のカリキュラムを作り、約40年にわたって多くのバーテンダーを育ててきた。かつて田中角栄氏や、デン助こと大宮敏充さんをはじめとする浅草芸人たちも通っていた。

二代目の寛さんは父の後を追って30年前にバーテンダーに。そして25年前に父の店の隣に現在の自分のバーを開店させた。

①ウイスキーをテイスティングする根本寛さん。②寛さんお勧めのウイスキー。(右から)マッカラン1946年、Nemo40年、バルベニ1937年、G&Mグレンリベット1940年・50年、マッカラン50年ゴールデンジュビリー(50本中の1本)、スプリングバンク1966年ウエストハイランド、NEMO50年。③「NEMO」40年物。④お勧めカクテルの「アイリッシュローズ」。

「当時はバーボンがブームでした。でも、バーボンの大元はどこから来たかを考えると、やはりスコッチなんです。私はその頃からスコッチウイスキーが大好きでした」

スコットランドに通い、スコッチウイスキーの名門「グレンファークラス」と出会う。ピートを一切焚かないノンピートモルトを使い、ガスによる直火炊きの銅製ポットスチルで蒸留、シェリー樽で熟成させる。独特の造り方のよる味わい深いウイスキーで人気のスコッチだ。寛さんはこの蒸留所で約20年前に公認テイスターの資格を取得。自らウイスキーのテイスティングと選定ができるバーテンダーとなった。オリジナルブランドの「ＮＥＭＯ」のほか、店内にある樽の3種類のオリジナルウイスキーを飲むことができる。

「ウイスキーは香りです。バックテイスト、飲んでから感じる風味ですね。僕の好みはシェリー樽で熟成させたウイスキー、ピート香の多いもの。これこそがスコッチです」

ギネス級のボトルが揃ったバーでは、色々な愉しみ方ができる。例えば飲み比べ。いわゆるウイスキーの飲み比べは30年ほど前に、隣の本店で行ったのが始まりで、その後に他

⑤オーナーバーテンダーの根本寛さんを中心に、チーフバーテンダーの三倉謙一さん(右)と石塚篤さん(左)。⑥コロナによりマスク姿、ソーシャルディスタンスに配慮しながら営業している。

①(右より)グレンファークラス60年、ダルモア2本(オンリーワンボトル)、世界最古のシングルモルト・グレンフィディック64年など。②マッカラン60年(1926年)。③「オールドパー(オールドボトル)」も揃う。④グレンファークラス60年を飲むために常連客は積み立て貯金。⑤ジョニーウォーカー2百周年記念。⑥棚にも貴重な酒が所狭しと並んでいる。

店も真似をするようになったとか。ヴィンテージや樽などで飲み比べできるウイスキーは質量共に他店とは比較にならないくらい多い。ただし、と寛さんは言う。

「ウイスキーをたくさん揃えるだけでなく、バーテンダーの仕事が大切です。技術で味をひらかせて、そのウイスキーが一番美味しく味わえるように客様に提供する。バーテンダーの腕があってこそのお酒です」

　また、思い出の「懐かしい味」を探しに来る客も訪れる。その昔外国に行った時に飲んだ銘柄をもう一度飲んでみたいというウイスキーファンがこの店にやってくる。

「懐かしい味に出会える。それが可能な唯一のバーです」と寛さん。

　世界でここだけにしかない希少なウイスキーも多く、世界で一番高いという「マッカラン」60年1億2千万円(現在)も所有する。本場の蒸溜所とは家族ぐるみの付き合い、ギネス級コレクションをリスペクトされる寛さんだからこそ、多くのウイスキーがこの博物館に集まってくるのだろう。一度は訪れて、ゆっくりとウイスキーと向き合い、その深淵さを味わいたい。そう思わせてくれるバーである。

DATA

東京都台東区浅草1-11-9
☎03-3841-1650
営業時間／17:00～翌2:00
定休日／無休
無休
カウンター20席
アクセス／つくばエクスプレス「浅草駅」より徒歩5分

Recommended whisky

グレンファークラス

開店55周年記念に根本寛さんがテイスティングした、グレンファークラス21年。シェリー樽の香りが強く、余韻が長く味わえる。スタンダードよりもコスパが良い。3500円。

浅草の喧騒から離れて、ひっそりと佇む「ねも」。

ウイスキーボトルに囲まれたカウンター席でウイスキーを味わう。気楽に過ごせるのが良い。

02
Tokyo
有楽町

ウイスキー好きが集う聖地バー

CAMPBELLTOUN LOCH

【キャンベルタウン ロッホ】

①ボトルに埋もれる中村信之さん。②グラスを傾けウイスキーを味わう。③おすすめのウイスキー。(右から) グレン・キース32年(1972年・1973年)、ラフロイグ、アードベッグ24年(1975年)。④バックバーの一部。

ウイスキーファンの間では希少なレアものウイスキーが飲めるバーとしてつとに有名だ。地下1階にある隠れ家のような空間は壁に鉄のオブジェが飾られ椅子も個性的。ウイスキーボトルがカウンター上にあふれた店は虎の穴といった趣がある。

人気の理由は何といってもウイスキーの品揃えだ。ボトル数は常時約400種。そのうち350種がシングルモルト。ボトラーズブランドなどのレアなウイスキーが並ぶ。

「ほかの店では飲めないレアなウイスキーをハーフで飲ませてくれる。しかも優しい価格なので通っています」とは常連客の声。若い世代が多いのはコスパが良いからでもある。

「ウイスキーファンは手強い……」と言う、オーナーバーテンダーの中村信之さんも業界では知られたウイスキー好きだ。都内の老舗ホテルで修業したのち、平成11年(1999)に店をオープンした。

「開店当時から半分はウイスキー。席数9席のこの空間を考えて、ウイスキー中心に変えました」

オフィシャルブランドと違いボトラーズは、同じヴィンテージ、同じ樽で大きな差はないはずなのに、10年経つとボトラーによって味が逆転することもある。中村さんがウイスキーに惹かれたのはその点だ。

「個性、多様性ですね。同じ銘柄でもボトラーによって香りや味が違う。味はひと口飲んだ時に舌のどこに落ちるかによっても違ってくるもの。おおらかに飲んでウイスキーを愉しめればいいと思っています」

中村さんに挑むかのように今日も若者が扉を開けてやってくる。

⑤キャンベルタウンにあるスプリングバンクがお気に入り、グッズも飾っている。⑥鉄のオブジェ「夜の太陽」。⑦中村信之さん。⑧お客様からのラベルコレクション。

DATA

東京都千代田区有楽町1-6-8
☎03-3501-5305
営業時間／18:00～翌2:00
(土日曜、祝日は17:00～23:30)
定休日／無休
客席数／カウンター9席
アクセス／東京メトロ・都営地下鉄「日比谷駅」よりすぐ

Recommended whisky

キルケラン12年

昔ながらのフロアモルティングで精麦したモルトを100%使用して丁寧に造り上げた。香り高いキャンベルタウンモルト。しょっぱくスモーキーな味わい。1200円。

地下1階の隠れ家。由来はスコットランドの民謡から。

スコッチのシングルモルトが中心

CASK strength

【カスク ストレングス】

六本木通り沿いの地下1階。カウンター席のほかに個室も3室あり、色々な使い方ができる。2003年にオーナーの篠崎喜好さんがオープン、現在は伊藤新店長をはじめ4人のバーテンダーが在籍している。

ウイスキーは約1500種。スコッチのシングルモルトが中心で、そのほかにも五大ウイスキー産地のアイリッシュ、日本、アメリカなど幅広い品揃えだ。飲み方もストレート以外にロック、ソーダ割り、水割りもOK。伊藤店長は「ウイスキーは一本一本味が違う。ボトラーズなどバリエーションが豊富で飲みきれないくらい。ずっと追いかけていきたいと思わせてくれるお酒です」

ワインやビールもあり、料理もつまみだけでなく、パスタ、サンドイッチなど。とりわけ二色カレーはオープン当初からの名物である。

入り口の看板は樽を利用したシンプルなデザイン。店内は地下セーラーをイメージした貯蔵庫のような雰囲気だ。バックバーに入りきらないウイスキーなどのボトルは、個室の壁際にも保管している。

DATA

東京都港区六本木3-9-11 メインステージ六本木B1F
☎03-6432-9772
営業時間／18:00〜翌朝
定休日／不定休
客席数／カウンター12席、個室3室、計30席
アクセス／東京メトロ「六本木駅」より徒歩4分

Recommended whisky

シークレット・ハイランド・ウイスキー

32年熟成のプライベートボトル。長期熟成らしく味わいに丸みと厚みがあるのが人気。1杯6000円、ハーフも可。

04 Miyagi 仙台

シングルカスク中心の品揃え
THE TROOPER'S BAR
【ザ トゥルーパーズバー】

入口には個性的なロゴの看板。バックバーには多数のボトルが置かれている。ボトル5種は閉鎖蒸溜所のボトルなど希少性の高いお勧めの一部で、ウイスキーマニア上級者向け。

仙台の繁華街、一番町にある小さな隠れ家。見林哲博さんは24歳の時、国分町のバーで修業を始めた。ウイスキーに魅了され30年以上独自に研究。2007年に店をオープン。

シングルモルトが170本以上。ほかにこだわったブランデー、ラム酒など。シングルモルトはオフィシャルのリミテッドウイスキーのシングルカスクが中心。初心者からエキスパートまでを想定して、地域、味わい、新旧の蒸溜所などで、幅広い品揃えをしているという。

「ウイスキーの香りには構成するファクターが色々あって、植物や果実、海、山などの香りが紛れ込んでいる。複雑な香りの元を探っていくのがウイスキーの愉しみ。他には似たようなジャンルがない。こだわったボトリングで少しでも香りと味わいの複雑さに気付いてほしい」

ウイスキーの飲み方は「ゆっくり、少量ずつ」が基本。愉しみ方は店に来れば伝授してくれるという。

DATA
宮城県仙台市青葉区一番町2-3-30
☎022-721-2268
営業時間／16:30～翌1:00
定休日／日曜　客席数／8席
アクセス／地下鉄「広瀬通駅」より徒歩6分

Recommended whisky
インチガワー 27年
スペイサイドの蒸溜所インチガワーのオフィシャルボトリング。25年を超える熟成ものは貴重だ。価格は非公表。

---

05 Fukushima 会津若松

ハイランドからアイラ島まで幅広く
Shot Bar Cask
【ショットバー キャスク】

店内は手前に三角形カウンター、奥の窓際カウンターはカップル向きで、若松城名残の石垣を見ながら愉しめる。バックバーには25年の歴史が詰まっている。ドアを開けて2階へ。

会津若松城の北側、栄町にある。2階の店には三角形のカウンターのほかに、窓際にもカウンターがあり、ガラス窓越しに唯一残存する外堀門の石垣を見ることができる。

秋山光司さんは、会津で一番の老舗クーパーズバー（現ザバーコージー）の金田幸治さんに師事。1995年に系列店としてオープンし、2008年にそのまま独立した。開店当初はカクテル中心だったが、10年くらい前からウイスキーファンが集まるようになったという。

スコッチのシングルモルトなど約300種。ハイランドを中心にアイラ島など癖のあるものまで、味で言うと甘いものから癖のあるものまで、幅広く揃えている。最近お勧めしているのはシェリー樽で熟成させたモルトだ。「マッカランは手に入りにくく値段も高いですが、似たようなもので、グレンファークラスなら美味しくてコスパがよい。グレンゴイン、アベラワーもお勧めです」

DATA
福島県会津若松市栄町7-17
甲賀ビル2F　☎0242-22-3335
営業時間／20:00～翌4:00
定休日／不定休　客席数／15席
アクセス／JR「会津若松駅」より車で10分

Recommended whisky
ハイランドパーク12年
バランスが取れてコスパがよい。ピート香が効いていて甘さもある。どの産地のファンにもお勧めできる。1杯800円。

06 Aichi 名古屋

ブビンガのカウンターが印象的なバー

Waiter-Waiter

【ウェイター ウェイター】

ブビンガのカウンターは赤褐色の独特な色合い。ボトルが詰まった棚をスライドさせると奥に隠し部屋がある。秩父蒸溜所などへの旅紀行を出版した、思い出のイチローズモルト。

2001年のオープン。天野正一さんはイギリス人経営のパブでマネージャーをしている時に、ストレートで飲むシングルモルトの魅力を知った。「香りを愉しみ、そのままの個性を愉しめる。ずっと飲んでいたいお酒です」シングルモルトは約300種類。スペイサイドとその周辺、ハイランドとアイラ島など。ほかにウォッカ、ジン、テキーラ、ラムも200以上揃えている。個人的に好きなモルトはタリスカー。

「刺激があるのに飲むと温かみがある。武骨だけど優しいハンフリー・ボガードのようなウイスキーです」

ウイスキーの愉しみはたくさん飲んで自分の好みを見つけることと言う。「ウイスキーは自分の嗜好性を求めて、ひたすら出会いを待つお酒。それまでがもどかしいが、自分好みのウイスキーに出会った時はひとしおの喜びがありますね」。5人以上のグループは入店できない。一人または少人数で静かに愉しみたい。

DATA

愛知県名古屋市中区千代田5-19-15
Ceres鶴舞1F ☎052-259-0507
営業時間／18:00〜翌1:00（日曜、祝日は〜翌2:00） 定休日／不定休（要問合せ） カウンター8席、テーブル1卓4席 アクセス／JR・地下鉄「鶴舞駅」より徒歩5分

Recommended whisky

タリスカー 25年

オフィシャル限定もの。2005年にビン詰めされた。香りと味わいにスパイスを感じさせてくれる。1杯4500円。

---

07 Hyougo 神戸

「西の聖地」はアイリッシュに注目!

Bar Main Malt

【バー メイン モルト】

L字型のカウンターを中心に、ボトルがズラリ。ボトルの数に圧倒される。ドアは昔のウイスキーの木箱の蓋を張り付けたもの。オープン当時から変わらない。

ウイスキーファンの間で「西の聖地」と呼ばれているモルト専門のバーだ。後藤昌史さんが1993年にオープンした当時はバーボン全盛時代だった。後藤さんはブームに背を向け、スコッチの良さを喧伝してきた。現在も約1000本あるうちの約5割がスコッチだ。最近では若い世代にスコッチが浸透してきたこともあり、約10年前からはアイリッシュに注目している。品揃えもシフト。アイルランドは蒸溜所がかつて数カ所だったのが、最近になって増加、現在では40カ所近くある。

「アイリッシュはスコッチと比べてスモーキーでなく、甘さがあり、とろりとして穏やかな味わい。蒸溜所が増えたので色々なウイスキーが生まれる。これからの10年どう熟成するかを見守っていきたい」

後藤さんの現在のマイブームはレッドブレストで20数本集めている。「今まで知られなかったアイリッシュを皆さんに飲んでもらいたい」

DATA

兵庫県神戸市中央区中山手通1-6-2
ゴールドウッズ東門ゴールドビル2F
☎078-331-7372 営業時間／17:00〜24:00（土日曜、祝日は15:00〜23:00） 定休日／不定休 客席数／12席 アクセス／阪急・JR「三宮駅」より徒歩4分

Recommended whisky

ブッシュミルズ

アイルランドのブッシュミルズ蒸溜所限定。アカシアウッドの樽で最後に熟成させた。香りも味もウッディ。1杯2000円。

08 Fukuoka 博多

イチローズモルトを飲めるバー

Bar Higuchi

【バー ヒグチ】

樋口一幸さんは中洲の老舗「ニッカバー七島」で約10年間修業、2001年に独立した正統派。約9割がシングルモルトでウイスキーマニアに知られるバーだ。面白いことに名物はカクテルのモスコミュール。「マニアックな方でなくても愉しめるように、カクテルもシガーも揃えております」

モルトウイスキーはスコッチ・スペイサイドとアイラ島を中心に約1600本。デジタルメニューで検索できる。「ウイスキートーク福岡」というウイスキーフェスティバルの草分け的イベントを主催して、今年で11周年。その間にオリジナルボトルを60本リリースした。中でもイチローズモルトは今年で10本目。約130本を揃えており、海外からわざわざ飲みに来るウイスキーファンがいるほどだという。

「ウイスキーを飲んでいると常に発見がある。時間を超越して存在する、尽きない魅力があります」

L字形カウンターは高さ、肘置きなどにこだわり、座ると居心地が抜群。名物のモスコミュールと自家製カツサンド。看板下のギャラリーでテキスタイル、絵画などを展示。

DATA

福岡県福岡市博多区中洲3-4-6
☎092-271-6070
営業時間／19:00～翌1:00
定休日／日曜、祝日　客席数／21席
アクセス／地下鉄「中洲川端駅」より徒歩2分

Recommended whisky

マルスモルト「太陽と鳳凰」

ジャパニーズモルトのマルスモルト5年熟成（2013年）。シングルカスクを樽買いしたオリジナルボトル。2900円。

---

09 Fukuoka 福岡

シングルモルト2000本の専門バー

Bar kitchen

【バー キッチン】

2002年に久留米市でオープン。14年に博多の天神地区「親不孝通り」に引っ越した。オーナーバーテンダーの岡智行さんが10メートル近い、イチョウの一枚板カウンターを気に入り、広い物件を探して、この場所に決めたそうだ。

キッチンという店名は友人のバンド名からとった。料理やカクテルもない、ウイスキー専門バーだ。ウイスキーはシングルモルトだけで約2000本。その他を加えて計3000本を所有。スコッチが好きで、スペイサイドのものが多い。銘柄ではボウモアが多く約100本ある。岡さんが最初にスコッチに惹かれたのは「かっこよさ」だという。

「ボトル自体がかっこいい。嗜好品の極み。そして、飲みやすい。最近はウイスキー好きな若い人が増えて、ウイスキーの話ができるようになったのが嬉しい」。地元客よりも、東京、大阪など遠方からくる客が多く、海外のウイスキーファンも来るという。

店の中心にあるのは長く美しいカウンター。イチョウ材の一枚板が醸し出す佇まいが印象的だ。カウンター席のほかにテーブル席もふたつある。外観も洒落ている。

DATA

福岡県福岡市中央区舞鶴1-8-26
グランパーク天神107
☎092-791-5189
営業時間／16:00～翌1:00　定休日／不定休　客席数／15席　アクセス／地下鉄「天神駅」より徒歩7分

Recommended whisky

イチローズモルト

ジャパニーズモルトの雄・イチローズモルトのプライベートボトル。2009年製造を16年に瓶詰めした。20ml1000円。

世界が注目するアジアのウイスキー
台湾ウイスキーの躍進

ウイスキーはスコットランド、カナダなどの世界5大ウイスキーが知られているが、そこに台湾などのアジアウイスキーが切り込みをかけている。果たして、その実力のほどは？

文／相庭泰志

常識を覆した亜熱帯のウイスキー

今から12年前の平成20年（2008）、台湾初のシングルモルトウイスキーが発売された。それが「KAVALAN（カバラン）」である。製造のきっかけは台湾の世界貿易機関（WTO）への加盟で、飲料事業を展開する台湾企業・金車（キングカー）がウイスキー生産への参入を決めた。スコットランドや日本、カナダなどの蒸溜所を積極的に訪れ、そして平成17年（2005）にはウイスキー造りの全ての工程を行えるカバラン蒸留所を完成させたのである。

とはいえ、世界のウイスキー生産業者は危機感を持っていなかった。歴史も技術も浅い台湾ウイスキーの品質に懐疑的だったのは当然で、寒冷地で造ってこそ優れたウイスキーが生産できるというのが常識だったからだ。しかし、イングランドも参加したウイスキーブラインドテイスティング大会で、その常識は完全に覆された。優勝したのは、マンゴーなどのトロピカルフルーツのような香りをたたえ、クリーミーな味わいが特徴的なカバランだった。

この快挙は、高温多湿な土地で造られるウイスキーの品質が高いことを証明しただけでなく、スコットランドに比べて約3倍の速度に当たる期間で熟成できることから、比較的早期の出荷が可能で、安定供給にもつながるなど数々の利点をもたらすことがわかった。

以後、KAVALANはカバランシリーズだけでなく、それぞれの樽がもたらす味わいを愉しめるソリストシリーズなど多くの製品を製造し、歴史を誇る数々の蒸溜所を驚かせ続け、230以上もの国際的ウイスキーコンペで金賞を受賞してきた。また新たな戦略として、比較的安価なディスティラリーセレクトのシリーズ化を掲げ、発売している。

また、世界最大のウイスキーなどの蒸留酒の消費国であるインドでも、近年、ウイスキー造りがさかんに行われている。代表銘柄はアムレット・フュージョンで、世界のウイスキー専門家をうならせた。

さらに中国でも海外資本による蒸溜所や、中国の酒造メーカーとの共同による蒸溜所建設が進み、新手のウイスキーが生産されている。このように今後のウイスキー市場は、アジアウイスキーを抜きには語れないといえるだろう。

台北から南へ約60km、台湾五大山脈のひとつ、雪山山脈の麓に建設されたカバラン蒸留所。

台湾原住民の名を冠した
トロピカルな味わい

KAVALAN
カバラン

種類 シングルモルト
地域 台湾

“KAVALAN”（カバラン）のネーミングは、宜蘭県に広がる平野の原住民であるクヴァラン族によるもの。雪山山脈から湧き出る伏流水を利用し、原料から製品までの全ての工程を、カバラン蒸留所で行うことにこだわっている。そのため、海外からもウイスキー造りの専門家を招き、何度となく麦芽の実の砕き具合や糖化の温度管理、発酵過程の頃合い、蒸留の仕方、熟成の段階の見分け方、樽で熟成させた原酒のヴァッティング配合など、細部にわたり助言を受けてきた。そしてそれを昇華させてカバランシングルモルトウイスキーが生み出されるのである。カバラン蒸留所でしか販売されていないアイテムもあるので、台湾旅行の土産とすれば、ウイスキー好きにはたまらない贈物になるだろう。

製造元:金車グループ　発売年:2008年
問合せ先:リードオフジャパン株式会社
TEL:03-5464-8170

カバランの特色と
シェリー樽の風味との融合

カバラン コンサートマスター シェリーフィニッシュ

700ml／40度／9500円

個性的で、かつ調和のとれた口当たりのよいシングルモルトウイスキー。シェリー樽から醸し出される風味が、カバランが持つ特色と融合し、幾重にも重なる豊かな風味と香りを奏でてくれる。

香り フルーティ 1 ● 2 3 4 5 スモーキー
ボディ ライト 1 2 ● 3 4 5 リッチ

【色】淡いアプリコット
【香り】甘いバニラとタフィーの柔らかい芳香
【味わい】甘美なトロピカルフルーツの濃厚さ
【余韻】チョコレートとクレームブリュレ、フルーツ、クルミ、アーモンドなどのバランスのとれた余韻が長く続く

カバラン クラシック
700ml／40度／1万1000円

カバラン コンサートマスター
700ml／40度／9000円

カバラン蒸留所での作業風景と周囲の豊かな自然風景。大規模な蒸留所でありながら、シングルモルトだけにこだわる発想が見事である。富士山より高い山脈に降り注ぐ亜熱帯地方特有の大量の雨が、豊かな伏流水となってウイスキー造りに欠かせない“水”をもたらしてくれる。

熟成樽の香りと天然の湧き水の
絶妙なバランスが愉しい

カバラン バーボンオーク

700ml ／ 46度／ 1万4000円

樽の味わいを愉しめるソリストシリーズのバーボン樽による熟成原酒に、カバランの湧き水を加えて、アルコール度数を46度に調整したウイスキー。天然の湧き水とバーボン樽との相性は抜群で、樽のエッセンスがたっぷり詰まっている。柔らかな甘みが広がる。

香り フルーティ 1 ● 2 3 4 5 スモーキー　**ボディ** ライト 1 2 ● 3 4 5 リッチ

【色】鮮やかな琥珀色
【香り】トロピカルフルーツとココナッツ、バニラなどの複雑な香り
【味わい】自然の甘みと、オークとバニラが醸し出すなめらかな風味
【余韻】スモーキーな香りが心地好い余韻として残る。ウッディでフルーティな余韻もある

カバラン オロロソ シェリーオーク
700ml／46度／1万7000円

カバラン ソリスト バーボン カスクストレングス
700ml／50〜60度／1万9000円

桔梗紋（明智光秀）

サンドエッチングと沈金加工を施し、低温で焼き付けた手作りのグラス。ウイスキーはもちろん、冷酒用としても愛用できる。グラス全体から黄金の輝きを放つ、豪華な逸品グラスだ。明治30年（1897）の創業以来、120年の長きにわたり、金沢箔の製造を手掛ける「タジマ」が製作している。

織田木瓜（織田信長）

五七桐紋（豊臣秀吉）

三つ葉葵（徳川家康）

六文銭（真田幸村）

厳選グッズ通販

男の隠れ家

SELECT SHOP

ウイスキーをより美味しく愉しむなら
酒器、カトラリーなどにも
手を抜かずにチェックしておきたい

ウイスキー好きは グラスにもこだわる

底面にも、金箔を押し込む「沈金」という技法で意匠を凝らした装飾が施されている。グラスと酒を眺めながら、至福のひと時を過ごしたい。

グラス全体から黄金の輝きを放つ、手作りの逸品グラス

戦国武将家紋 黄金のロックグラス

8000円（税抜） 商品番号 TJM-4843-0T

金沢が世界に誇る伝統的な工芸材料、金箔。金箔は国から指定されている数少ない「伝統的工芸材料」で、最終商品としての「工芸品」ではなく材料として指定されているのは、ほかに伊勢形紙（いせかたがみ）や庄川挽物木地（しょうがわひきものきじ）など、僅かしかない。本品は、金箔加工技術を用いて戦国武将たちの家紋をあしらったロックグラス。グラス全体から黄金の輝きを放つ豪華な逸品だ。好きな武将の家紋が入ったグラスで味わう一杯は格別。気の置けない友と一杯やりながら歴史談義を交わすのも楽しそうだ。

■家紋／桔梗紋（明智光秀）、織田木瓜（織田信長）、五七桐紋（豊臣秀吉）、三つ葉葵（徳川家康）、六文銭（真田幸村）　■サイズ／Φ70×高さ87㎜　■仕様／グラス胴体部分（一部）：エッチング加工、沈金加工（金箔使用）、グラス底部分：全面沈金加工（本金箔使用）、グラス全体：低温加熱加工　■包装仕様／グラス内側にクロスを入れエサシートで包装、化粧箱入り　■生産国／日本　※ご注文の際、家紋をお選び下さい（5個セットではございません）。

和と洋が美しく調和

カガミクリスタル 江戸切子 ロックグラス<幕襞に四角籠目紋>

1万2000円（税抜） 商品番号 KGM-3413-OT

鮮やかな赤色の色被せクリスタルガラスに江戸切子を施したロックグラス。「幕襞（まくひだ）に四角籠目紋」という新しいデザインで、和を感じさせる江戸切子文様と洋を感じる華やかなカットが調和した美しい一品。日本初のクリスタル専門工場として昭和9年（1934）にスタートしたカガミクリスタル製。

■サイズ／口径76×高さ90mm
■容量／240cc
■備考／木箱入

「矢来重」と「星」のカットを施したロックグラス

カガミクリスタル 江戸切子 ロックグラス<矢来重に星紋>

1万円（税抜） 商品番号 KGM-4837-OT

江戸末期からの日本の伝統硝子細工、江戸切子。江戸大伝馬町のビードロ屋、加賀屋久兵衛が手掛けた切子細工が今日の江戸切子の始まりとされる。こちらは丸みを帯びた柔らかなフォルムが美しいロックグラス。江戸切子の伝統文様である「矢来重（やらいがさね）」と「星」のカットが施されている。やや小ぶりのため、これからの季節、秋の訪れを感じながらちびちびとやるのに最適だ。

■サイズ／口径74×高さ87mm
■容量／240cc
■備考／木箱入

江戸切子とウイスキーが煌めく、贅沢な晩酌

伝統工芸士の手になる風情あるロックグラス

カガミクリスタル 江戸切子
伝統工芸士・鍋谷淳一 作 ロックグラス<レトロ>

2万2000円（税抜） 商品番号 KGM-5078-OT

伝統工芸士・鍋谷淳一氏がデザインとカットを施したロックグラス。青墨色のガラスに斬新なデザインのカットが絶妙なバランスで表現されている。新鮮さと同時に、どこか郷愁を誘う、他にはないロックグラスだ。カットを重ねることで、日々、江戸切子の道に邁進する鍋谷淳一氏。独特のモチーフとカットで魅力あふれる作品を作り続けている氏ならではの逸品。

■サイズ／口径76×高さ90mm
■容量／240cc
■備考／木箱入

精緻な文様が煌めく粋なロックグラス

カガミクリスタル 江戸切子 ロックグラス<五本溝に四角籠目紋>

1万円（税抜） 商品番号 KGM-5077-OT

清涼感あふれるすっきりとした青い色被せクリスタルガラスに、江戸切子の伝統文様である「五本溝（ごほんみぞ）」と「四角籠目（しかくかごめ）」のカットを施したロックグラス。色ガラスをカットすることで生まれるシャープな色のコントラストが粋なひと時を演出する。

■サイズ／口径79×高さ90mm
■容量／230cc
■備考／木箱入

CARL MERTENS
(カールメルテンス)

CARL MERTENS
SOLINGEN, GERMANY

1919年に設立されたドイツを代表する老舗カトラリーメーカー。刃物の製造や金物づくりの街として世界的に有名なドイツ西部のゾーリンゲンに本拠を構える。その美しいデザインは遊び心と高い機能性を兼ね備え、世界的なデザイン賞を数多く受賞。ニューヨーク近代美術館(MOMA)にも所蔵品として同社の製品がコレクションされている。

傾き方で残量がわかるよう、ステンレスの厚みを調整している。

飲料を満たすと立ち上がるカップ

CARL MERTENS BALANCE バランスカップ

空の状態では横に傾き、中身を満たせば満たすほど、垂直に立ち上がるカップ。自らの傾きで残量を示すその美しさゆえ、数々のデザイン賞を受賞している。素材の18-10ステンレスはニッケルを多く含み、腐食・錆びに強く、光沢があるのが特徴。二重構造による保温効果によって温度を保ち、美味しさも際立たせる。

Sサイズ
5000円(税抜)
商品番号 FMM-4008-0T
■材質／18-10ステンレス
■サイズ／Φ80×高さ55mm
■容量／約100ml
■デザイナー／Katja Höltermann
■生産国／ドイツ

Mサイズ
6500円(税抜)
商品番号 FMM-4009-0T
■材質／18-10ステンレス
■サイズ／Φ100×高さ65mm
■容量／約200ml
■デザイナー／Katja Höltermann
■生産国／ドイツ

Lサイズ
1万円(税抜)
商品番号 FMM-4010-0T
■材質／18-10ステンレス
■サイズ／Φ140×高さ90mm
■容量／約400ml
■デザイナー／Katja Höltermann
■生産国／ドイツ

酒肴作りの幅が広がるキッチンバサミ

CARL MERTENS FOREMAN プロフェッショナルキッチンバサミ

1万2000円(税抜) 商品番号 FMM-4402-0T

分厚い肉や硬いカニの甲羅などを切る男の料理にお勧めのキッチンバサミ。マイクロエッジングと呼ばれる加工により、片側の刃が細かい鋸状になっており、魚や肉などの油分の多い食材でもしっかり挟み込んで、滑らずスムーズに切ることができる。18-10ステンレス製のため、錆に強く、切れ味が長持ちするのも特徴だ。

■サイズ／全長230mm
■材質／18-10ステンレス
■生産国／イタリア

カクテル作りをスタイリッシュに演出するペティナイフ

CARL MERTENS FOREMAN ペティナイフ

1万5000円(税抜)

商品番号 FMM-5076-0T

■サイズ／全長220mm ■材質／モリブデンバナジウム鋼、ウォールナット ■デザイナー／Carsten Gollnick ■生産国／ドイツ

錆止め加工を施したモリブデンバナジウム鋼と木目が美しいウォールナットのハンドルを用いた高級感あるペティナイフ(洋包丁)。耐食性・耐摩耗性に優れ、デザイン性にも優れたカールメルテンスならではの逸品。熟練の職人により、一点一点、ハンドメイドで作られている。野菜や果物のカット、皮むきに最適。「iF DESIGN AWARDS 2018」受賞作。

男心をくすぐるステンレス製のシンプルなウイスキーフラスコ

ウイスキーフラスコ 1308YB-06 ミラー&マットフラスコ ステンレス

2000円（税抜） 商品番号 SWO-2755-0T

錆に強い丈夫なステンレス製のウイスキーフラスコ。持運び用に最適な8オンスボトル。シンプルなデザインが男心をくすぐる。開けた蓋は本体から離れない構造のため、多少酒がまわっても、なくしてしまう心配はなさそうだ。圧倒的な軽さも魅力。

■サイズ／幅97×高さ128×厚さ24mm ■重量／149g ■容量／8オンス（約230ml） ■材質／ステンレス

■サイズ／幅90×高さ155×厚さ25mm ■重量／193g ■容量／8オンス（約230ml） ■材質／ステンレス、合皮レザー

お気に入りのウイスキーをポケットに忍ばせて

ウイスキーフラスコ 1508CL ブラックレザー カップ付

3600円（税抜） 商品番号 SWO-2756-0T

レザー調ボディが手に馴染む屋外仕様のウイスキーフラスコ。ウイスキーなどのアルコール濃度の高い蒸留酒を入れて持ち運べる。携帯に便利なように薄く湾曲しており、旅行時などはズボンのポケットに入れて持ち歩くことができる。

志ん生の軽妙洒脱な「艶笑噺」19演目を厳選

CD-BOX／名人五代目古今亭志ん生 艶笑噺傑作選 CD7枚組

1万円（税抜） 商品番号 PJ-3259-0T

昭和の落語界を代表する大名人「五代目古今亭志ん生」。天衣無縫、八方破れな芸風は、没後50年近くが経過した今でも多くのファンに愛され続けている。伝説的な大酒飲みとしても知られ、酔って高座に上がることもしばしば。途中で居眠りを始めたので前座が起こそうとしたら、客から「寝かしといてやれ」と声が掛かったなど、酒にまつわる話も傑作揃いだ。本作はそんな偉大なる酒飲みの先達、志ん生の「艶笑噺」19演目を集めたセット。音源は全てリマスタリングした。

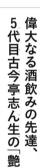
■仕様／マキシCD7枚組、19演目収録、解説本付（20P）、カートンケース入り ■原盤／東宝ミュージック、風樂、ニッポン放送 ■発売元／東宝ミュージック

＜収録内容＞

DISC1 1 鈴ふり＜東宝名人会＞、収録日:昭和39年10月31日、27分43秒
2 紙入れ＜東宝名人会＞、収録日:昭和39年5月31日、26分03秒
3 疝気の虫＜東横落語会＞、収録日:昭和38年5月29日、17分19秒
DISC2 4 品川心中＜ラジオ京都他放送＞、放送日:昭和32年7月31日、25分39秒
5 文違い＜ラジオ京都他放送＞、放送日:昭和33年10月24日、28分32秒
6 風呂敷＜ラジオ京都他放送＞、放送日:昭和34年5月14日、19分23秒
DISC3 7 お直し＜ニッポン放送＞、放送日:昭和31年12月28日、39分05秒
8 首ったけ＜ニッポン放送＞、放送日:昭和31年1月30日、23分11秒
DISC4 9 居残り佐平次＜ニッポン放送＞、放送日:昭和31年3月5日、22分54秒
10 三枚起請＜ニッポン放送＞、放送日:昭和36年3月1日、28分16秒
11 二階ぞめき＜ニッポン放送＞、放送日:昭和38年3月13日、16分03秒
DISC5 12 五銭の遊び＜東横落語会＞、収録日:昭和38年3月26日、29分46秒
13 宮戸川＜東宝名人会＞、収録日:昭和39年5月31日、27分35秒
DISC6 14 付き馬＜ニッポン放送＞、放送日:昭和36年11月8日、26分48秒
15 つるつる＜ニッポン放送＞、放送日:昭和31年3月19日、24分44秒
16 羽衣の松＜ニッポン放送＞、放送日:昭和38年1月2日、12分55秒
DISC7 17 五人廻し＜ラジオ京都他＞、放送日:昭和33年12月5日、25分19秒
18 駒長（美人局）＜ニッポン放送＞、放送日:昭和31年6月18日、20分48秒
19 幾世餅＜ラジオ京都他＞、放送日:昭和34年12月11日、29分30秒

SELECT SHOP's

BEST SELLER

晩酌の大事なものは食べ物だけではない
趣味をとことん追求したフィギュアや音楽など
最高の時間を愉しむアイテムをご紹介

運慶の傑作、国宝「毘沙門天立像」がモデル

TanaCOCORO［掌］／毘沙門天

2万3000円（税抜）

商品番号 MRT-2815-0T

モデルは、北条時政の命により建立された寺院に伝わり、2013年に国宝指定された「毘沙門天立像」。1186年に名仏師・運慶の手によって造像された。運慶の新時代への意欲と確かな力量がうかがえる名品だ。毘沙門天は戦国武将たちが篤く信仰したことでも有名。七福神の一尊として財福を授ける福徳神としての一面も持つ。

■サイズ／高さ約205×幅110×奥行82mm ■重量／約380g ■材質／ポリストーン

心を癒すインテリア、仏像フィギュア

TanaCOCORO［掌］／千手観音～慶派～

3万6000円（税抜）

商品番号 MRT-3309-0T

仏像フィギュアをコレクションする楽しみを広げる“TanaCOCORO［掌］”シリーズ。本品のモデルは運慶の実子・湛慶（たんけい）の銘を持つ京都の国宝「千体千手観音立像」。平安様式を踏襲しながらも鎌倉彫刻の張りのある造形が特徴。穏やかで丸みを帯びた表情と、42本の手が見事に調和した立ち姿が美しい。手に持つ法具まで忠実に再現している。

■サイズ／幅約92×高さ200×奥行52mm
■重量／120g
■材質／ポリストーン、真鍮（宝冠）

天平の美少年の突出した美しさ

TanaCOCORO［掌］／阿修羅

2万6000円（税抜）

商品番号 MRT-3651-0T

光明皇后が亡き母・橘三千代のために造らせた供養仏の一体といわれる国宝「阿修羅像」。三つの顔に六つの腕を持つ「三面六臂」で表され、その表情の異なる三つのお顔と六本の細くしなやかな腕の調和、哀愁を帯びたまなざしが見る者の心をとらえる。

■サイズ／高さ約180×幅110×奥行61mm
■重量／約220g ■材質／ポリストーン

運慶工房作と目される量感あふれる不動明王

TanaCOCORO［掌］／不動明王立像

2万3000円（税抜）

商品番号 MRT-4589-0T

長野県諏訪市の寺院に伝わり、その像容や胎内納入品から運慶もしくは運慶工房作ではないかと目されている魅惑の不動明王像をTanaCOCORO［掌］シリーズで再現。気迫に満ちた憤怒相で岩座に立つ迫力ある不動明王に、火炎光背がさらなる精彩を与える。明王の不動の意志が存分に表現された、鎌倉期の傑作だ。

■サイズ／高さ約208×幅85×奥行50mm
■重量／約265g ■材質／ポリストーン

天才仏師・運慶の処女作

TanaCOCORO［掌］／大日如来

2万3000円（税抜）

商品番号 MRT-3652-0T

モデルは奈良県円成寺の国宝「大日如来坐像」。高く豊かな髻（もとどり）や肉厚で引き締まった身体表現にはその後の慶派の特徴が既によく表わされている。金箔の剥落の箇所とその程度にもこだわって仕上げた作品。

■サイズ／高さ約154×幅86×奥行86mm
■重量／約400g ■材質／ポリストーン、真鍮（宝冠）

宮古島で唄い継がれる「神歌」の ミュージックドキュメンタリーで心をデトックス

DVD／スケッチ・オブ・ミャーク

4000円（税抜） 商品番号 MXM-4809-0T

沖縄県宮古島には、沖縄民謡とは異なる、知られざる歌がある。「古謡（アーグ）」と「神歌（かみうた）」がそれだ。厳しい暮らしや神への信仰などから生まれた歌は、宮古諸島に点在する村々でひっそりと唄い継がれ、特に“御嶽（うたき）”と呼ばれる霊場での神事で唄われる「神歌」は、喜びと畏敬の念をもって、何世紀にもわたり口伝されてきた。本作は、絶滅の危機に瀕しているこの貴重な歌を唄い継ぐ人々の暮らしを追うなかで、神と自然への畏れ、そして生きることの希望を見出したドキュメンタリーである。第64回ロカルノ国際映画祭〈批評家週間賞 審査員スペシャル・メンション2011〉を受賞。不思議な懐かしさが全ての人々の心を打つ。

■収録時間／本編104分＋特典約7分　■仕様／カラー、16:9 ビスタ、片面1層　■製作・監督・撮影・録音・編集／大西功一　■原案・監修・整音／久保田麻琴　■発売・販売元／マクザム

©Koichi Onishi 2011

晩酌のお供に、夢のような時間が流れる 音楽ドキュメンタリーを

DVD／まるでいつもの夜みたいに

4800円（税抜） 商品番号 MXM-5067-0T

平成17年（2005）3月27日、日曜日。高円寺パル商店街の路地裏にある居酒屋「タイフーン」。店内を片付けて作った即席の“ステージ”で、高田渡は歌い始めた。１曲目は、いつものように『仕事さがし』。もはや“名人芸”の域に達した軽妙なトークを交えて、『しらみの旅』『コーヒーブルース』など、ファンにはお馴染みの人気曲10数曲を歌い、終電の時間を気にしながら、彼は吉祥寺へと帰っていった。このライブの１週間後に彼は倒れ、12日後の4月16日に帰らぬ人となる。歌と酒と旅に人生を捧げた伝説のフォークシンガー、高田渡。本作は、平成17年に急逝した彼の、東京での最後の弾き語りを記録した、貴重なライブ・ドキュメンタリーだ。

■収録時間／本編74分＋特典85分　■仕様／カラー、16:9 LB、片面2層　■映像特典／「高田渡さんを送る会」、「中川五郎からの鎮魂歌」　■監督・撮影・編集／代島治彦　■発売・販売元／マクザム

©sukoburukobo

郵便はがき

料金受取人払郵便

新宿局承認 3801

差出有効期間 2022年7月 31日まで

切手はいりません

180

東京都新宿区四谷 4-3
四谷トーセイビル６階
(株)ジャパンクリエイトワークス
えがおプラス
「男の隠れ家」係行

キリトリ線

ご依頼主様

ふりがな
お名前
お電話番号　―　―
ご住所 □□□-□□□□　都道府県　市区町村

商品番号	商品名	個数	価格
―　―			円
―　―			円
―　―			円
―　―			円
―　―			円

ご注文方法

インターネット（24時間受付）

https://egaoplus.com

PC、スマートフォン、モバイルからアクセス可能。

フリーダイヤル

0120-007-818

受付時間／月～金曜日、10:00～18:00
土日祝は休み

郵送

切手不要、ポスト投函

左のハガキに必要事項をご記入の上、キリトリ線で切り、ハガキの大きさの厚紙に貼って投函してください。

FAX（24時間受付）

0120-002-506

ご希望の商品番号・商品名・数量と、お届け先のご住所・お名前・電話番号をご記入の上、FAXしてください。

左のハガキに必要事項をご記入の上、FAXしていただくこともできます。

●お支払い方法について

インターネットでお申し込みの場合は、代金引換、各種クレジットカード決済、コンビニエンスストア決済がご利用いただけます。
フリーダイヤル、ハガキ、FAXでお申し込みの場合は、代金引換のみとなります。

●送料について

1回のご注文につき880円（税込）の送料がかかります。また、代金引換でお支払いの場合、別途代引き手数料が必要となりますのであらかじめご了承ください。

●代引き手数料について

税込合計金額が、1万円以下の場合は330円（税込）、3万円以下は440円（税込）、10万円以下は660円（税込）となります。

●その他

商品はお申し込み後、10営業日前後でお届けいたします。メーカー在庫切れの場合、納期までお時間をいただく場合がございますのでご了承ください。お客様のご都合による返品・交換は原則として受け付けておりません。なお特別な理由がある場合には、返品をお受けする場合がございます。その際の送料はお客様にご負担いただきます。

全国から厳選！
酒が旨くなる絶品つまみを
堪能しませんか？

お取り寄せ酒肴
・日本酒編　・ビール編　・焼酎&泡盛編
・ワイン編　・ウイスキー編　・ラム編

バイヤーがお勧めする 旬の酒と酒肴

自宅de居酒屋 便利グッズ

自宅にいながら旅情を愉しめる! お取り寄せ駅弁

お取り寄せ
酒肴
ベストセレクション280

好評発売中 定価：1,000円+税

定番の夏山シリーズ
2020年版！

男の隠れ家 別冊
夏、山へ。
2020

好評発売中 定価：891円+税

鉄道旅行の楽しさを
もう一度

男の隠れ家 別冊
追憶の
ローカル線
2020

好評発売中 定価：891円+税

全国書店・コンビニにて好評発売中！ 下記の方法でもご購入いただけます。

インターネットでのご注文 **www.sun-a.com/**　お電話でのご注文 **03-5357-8802**（受付時間：平日 10:00～17:30）　FAXでのご注文 **03-5357-8803**（24時間受付）
※ご住所、お名前、お電話番号、商品名をご明記ください。※支払いは代引きのみ。

SAN-EI CORPORATION　◆お問い合わせ… 株式会社三栄 販売部 TEL 03-6897-4611（受付時間／平日10:00-17:30）

時空旅人 jikuu tabibito

全国書店で好評発売中

隔月刊／奇数月26日発売　定価本体891円＋税

時空旅人ベストシリーズ　定価891円+税

日本鉄道歴史紀行

蒸気機関車から現代に至る鉄道の歩み

- ・[巻頭特集]鉄道博物館体験記
- ・Part.1　日本を支えた鉄道の歴史
- ・Part.2　明治日本鉄道紀行
- ・青函連絡船メモリアル
- ・空想鉄道旅行　ほか

2020年5月号（3月26日発売）

時空旅人 Vol.55　定価891円+税

高野山の誕生

弘法大師空海が見守る霊峰への旅

- ・[巻頭言]なぜ、高野山を選んだのか?
- ・[第一章]空海、謎に満ちた前半生
- ・[第二章]高野山の開基から入滅まで
- ・[第三章]戦国武将と高野山の宿坊　ほか

2020年7月号（5月26日発売）

時空旅人 Vol.56　定価891円+税

アイヌと北の縄文

もうひとつの視点で読み解く日本の古代史

- ・[巻頭言]ウポポイが、目指すものとは?
- ・[第一章]北の大地とアイヌの歴史
- ・[第二章]アイヌ語が誘う文化の森
- ・[第三章]受け継がれるアイヌ文化を訪ねて　ほか

時空旅人ベストシリーズ　定価891円+税

今だから読みたい 大人の昔話

- ・[巻頭特集]知られざる名作昔話に出会う
- ・[第一特集]五代昔話・続五大昔話
- ・[第二特集]四季と昔話の不思議な関係
- ・[第三特集]よるのむかしばなし
- ・疫病退散と伝承　ほか

2020年9月号（7月22日発売）

時空旅人 Vol.57　定価891円+税

太平洋戦争の足跡をゆく

終戦75年目の夏に振り返る

- ・[巻頭言]なぜ、戦後は終わらないのか?
- ・[巻頭特集]原爆ドーム・広島平和記念資料館
- ・[第一章]戦争の記憶
- ・[第二章]戦争を考える
- ・[第三章]戦後の日本　ほか

時空旅人別冊　定価891円+税

BANKSY

〜覆面アーティストの謎〜

- ・[第一特集]はじめてのバンクシー
知っておきたい10のこと
- ・[第二特集]覆面アーティストの足跡をたどる
BANKSYを探せ!
- ・[第三特集]BANKSY作品を観る　ほか

■問い合わせ先　編集：株式会社プラネットライツ　〒160-0002 東京都新宿区四谷坂町2-18　TEL：03-5369-8781（編集部）

発行：株式会社三栄　〒160-8461 東京都新宿区新宿6-27-30 新宿イーストサイドスクエア7F　TEL：03-6897-4611（販売部）

■通販受注センター　www.sun-a.com/　TEL：03-5357-8802（受付平日10:00〜17:30）

男の隠れ家別冊

ウイスキーのすすめ。

Staff

Publisher
星野邦久　Kunihisa Hoshino

Editorial Division
Editor in Chief
栗原紀行　Noriyuki Kurihara

Editor
末松敏樹　Toshiki Suematsu
塙 千春　Chiharu Hanawa
新井寿彦　Toshihiko Arai
大嶋里奈　Rina Oshima
紅林 怜　Rei Kurebayashi

Writer
相庭泰志　Yasushi Aiba
秋川ゆか　Yuka Akikawa
阿部文枝　Fumie Abe
上永哲矢　Tetsuya Uenaga
奥 紀栄　Kie Oku
野田伊豆守　Izunokami Noda

Photographer
遠藤 純　Jun Endo
島崎信一　Shinichi Shimazaki

Illustration
ソリマチアキラ　Akira Sorimachi

Design Staff
Hiroshi Takahara Design Office
高原真人　Masato Takahara
茂木亜由美　Ayumi Mogi
城島希美　Nozomi Jojima

NOEL DESIGN OFFICE
久保田りん　Rin Kubota

Map Design
ZOUKOUBOU

DTP
トラストビジネス株式会社

Advertising Division
三栄広告部

Producer
株式会社三栄
遠藤和宏　Kazuhiro Endo

サンエイムック 男の隠れ家別冊「ウイスキーのすすめ。」2020年10月23日発行
発行人：星野邦久　編集人：栗原紀行
発行：株式会社三栄
〒160-8461 東京都新宿区新宿6-27-30 新宿イーストサイドスクエア 7F
販売部 TEL：03-6897-4611　広告部 TEL：03-6897-4622
受注センター TEL：048-988-6011　FAX：048-988-7651
編集：株式会社プラネットライツ
〒160-0002 東京都新宿区四谷坂町2-18
編集部 TEL：03-5369-8780　FAX：03-5369-8783

印刷　図書印刷株式会社

内容についてのお問い合わせは株式会社プラネットライツ（編集部）までお願い致します。

※新型コロナウイルス感染症（COVID-19）の影響により、各施設の情報が変更となっている場合がございます。詳細については公式HPなどにてご確認ください。

サントリー山崎蒸溜所（提供／サントリーホールディングス（株））

サンエイムック
男の隠れ家 別冊
ウイスキーのすすめ。

サンエイムック　男の隠れ家 別冊　「ウイスキーのすすめ。」　2020年10月23日発行　発行人：星野邦久　編集人：栗原紀行
発行所：株式会社三栄　〒160-8461 東京都新宿区新宿6-27-30 新宿イーストサイドスクエア7F　TEL:03-6897-4611(販売部)　TEL:048-988-6011(受注センター)
編集部：株式会社プラネットライツ　〒160-0002 東京都新宿区四谷坂町2-18　TEL:03-5369-8780

定価：本体1091円＋税

9784779642364

1929476010919

雑誌 62268-73
SAN-EI CORPORATION
PRINTED IN JAPAN 図書印刷
ISBN 978-4-7796-4236-4
C9476 ￥1091E